

Durethan[®] BG30X

PA6-(GF+GB)30

注塑成型, 低翘曲

Print Date: 2024-12-10

性能	典型资料	单位	测试方法
流变性能	干 / 已调节		
成型收缩率(平行)	0.48 / *	%	ISO 294-4
成型收缩率(垂直)	0.77 / *	%	ISO 294-4
机械性能	干 / 已调节		
拉伸模量	6300 / 3100	MPa	ISO 527-1/-2
断裂应力	125 / 65	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率	4 / 10	%	ISO 527-1/-2
弯曲模量	5800 / 2800	MPa	ISO 178
弯曲强度	185 / 100	MPa	ISO 178
拉伸模量 (200°C)	1500	MPa	ISO 527-1/-2
简支梁无缺口冲击强度(+23°C)	45 / 75	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-30°C)	40 / 45	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(+23°C)	1.583E+22 / 10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-30°C)	1.583E+22 / 1.583E+22	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度(-40°C)	1.583E+22 / 1.583E+22	kJ/m ²	ISO 180/1A
热性能	干 / 已调节		
熔融温度(10°C/min)	222 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度(1.80 MPa)	190 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度(0.45 MPa)	210 / *	°C	ISO 75-1/-2
线热膨胀系数(平行)	0.3 / *	E-4/°C	ISO 11359-1/-2
线热膨胀系数(垂直)	0.9 / *	E-4/°C	ISO 11359-1/-2
燃烧性 (1.5mm厚度)	HB / *	class	IEC 60695-11-10
测试厚度	1.5 / *	mm	IEC 60695-11-10
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	IEC 60695-11-10

卖方独家声明并保证, 在卖方交付之日, 产品应符合商定的规格。 卖方不做出任何其他明示或暗示的陈述或保证。

卖方对客户产品的设计不承担任何责任, 客户有责任确定卖方的产品是安全的, 符合应用法律和法规, 并且在技术上或其他方面适合其预期用途。

卖方不认可或声称其产品适合特定应用, 并且否认在这方面的每一项陈述或保证, 无论是明示的还是暗示的。

典型值仅供参考, 不应被视为具有约束力的规格。 产品中的着色剂或其他添加剂可能会导致典型值发生变化。

版权所有

©

Envalior

2024. 保留所有权利。

未经

Envalior

事先书面许可, 不得以任何形式或任何方式复制、分发或传播信息的任何部分, 包括复印、记录或其他电子或机械方法。

性能	典型资料	单位	测试方法
测试用试样的厚度	3 / *	mm	IEC 60695-11-10
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	IEC 60695-11-10
测试厚度	0.75 / *	mm	IEC 60695-11-10
燃烧性 - 氧指数	23 / *	%	ISO 4589-1/-2
灼热丝燃烧指数GWFI	650 / -	°C	IEC 60695-2-12
GWFI (厚度(1))	2 / -	mm	IEC 60695-2-12
电性能	干 / 已调节		
相对介电常数(100Hz)	4.5 / 16	—	IEC 62631-2-1
相对介电常数(1MHz)	4 / 4.8	—	IEC 62631-2-1
介质损耗因子(100Hz)	130 / 3100	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子(1MHz)	180 / 1000	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E9	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E12	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	36 / 30	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	400 / -	V	IEC 60112
其它性能	干 / 已调节		
吸水率	7 / *	%	Sim. to ISO 62
吸湿率	2.2 / *	%	Sim. to ISO 62
密度	1350 / -	kg/m³	ISO 1183
材料特性	干 / 已调节		
粘数	140 / *	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628
0	数值		
空气干燥机干燥温度	80	°C	
空气干燥机干燥温度	2-6	h	
残余水分含量	0.03-0.12	%	acc. to Karl Fischer
熔体温度(Tmin - Tmax)	270-290	°C	
模具温度	80-120	°C	