

# Durethan® AKV 30 G H2.0 SR1 900051

30% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

LANXESS GmbH

## 供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

## 产品说明

PA 66, 30 % glass fibers, injection molding, heat-aging stabilized, improved surface finish

### 基本信息

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料,30% 填料按重量

添加剂 热稳定剂

特性 热稳定性 优良外观

加工方法 注射成型

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度 (23°C)	1.36	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
表观密度	0.70	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 60
收缩率				ISO 2577
垂直流动方向: 280°C, 3.00 mm <sup>1</sup>	0.94	--	%	ISO 2577
垂直流动方向: 120°C, 4小时, 3.00 mm <sup>2</sup>	0.080	--	%	ISO 2577
流动方向: 280°C, 3.00 mm <sup>3</sup>	0.25	--	%	ISO 2577
流动方向: 120°C, 4小时, 3.00 mm <sup>4</sup>	0.040	--	%	ISO 2577
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C	6.0	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	2.0	--	%	ISO 62

硬度	干燥	调节后的	单位制	测试方法
----	----	------	-----	------

球压硬度 220 120 MPa ISO 2039-1

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
------	----	------	-----	------

拉伸模量 (23°C) 9600 6500 MPa ISO 527-2/1

拉伸应力 (断裂, 23°C) 180 120 MPa ISO 527-2/5

拉伸应变 (断裂, 23°C) 3.0 6.0 % ISO 527-2/5

弯曲模量<sup>5</sup> (23°C) 8400 5600 MPa ISO 178/A

弯曲应力 ISO 178/A

3.5% 应变, 23°C 260 150 MPa ISO 178/A

23°C<sup>6</sup> 270 170 MPa ISO 178/A

Flexural Strain at Flexural  
Strength<sup>7</sup> (23°C) 4.0 6.0 % ISO 178/A

Burning Behavior<sup>8</sup> passed -- ISO 3795

ISO Shortname PA 66, GHR, 14-100, GF30 -- ISO 1874

Residual Moisture  
Content 0.030 到 0.12 % Karl Fisher

冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度				ISO 179/1eA
-40°C	< 10	< 10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
-30°C	< 10	< 10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	10	15	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	60	60	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	70	75	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度				ISO 180/1A
-30°C	< 10	< 10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C	< 10	< 10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度				ISO 180/1U
-30°C	50	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
23°C	55	65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
多轴向仪器化冲击能量				ISO 6603-2
-30°C	1.90	--	J	ISO 6603-2
23°C	2.10	3.60	J	ISO 6603-2
多轴向仪器化冲击力峰值				ISO 6603-2
-30°C	680	--	N	ISO 6603-2
23°C	740	920	N	ISO 6603-2
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	250	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	220	--	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, 未退火	90.0	--	°C	ISO 75-2/C
维卡软化温度	> 230	--	°C	ISO 306/B50, ISO 306/B120
熔融温度 <sup>9</sup>	260	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动: 23 到 55°C	2.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 55°C	9.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+15	1.0E+13	ohms	IEC 60093
体积电阻率 (23°C)	1.0E+15	1.0E+12	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (23°C, 1.00 mm)	31	28	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率				IEC 60250
23°C, 100 Hz	4.00	8.00		IEC 60250
23°C, 1 MHz	4.00	4.00		IEC 60250
耗散因数				IEC 60250
23°C, 100 Hz	9.0E-3	0.18		IEC 60250
23°C, 1 MHz	0.017	0.060		IEC 60250
漏电起痕指数 (解决方案 A)	375	--	V	IEC 60112

可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级				UL 94
1.60 mm	HB	--		UL 94
3.20 mm	HB	--		UL 94
灼热丝易燃指数 (2.00 mm)	650	--	°C	IEC 60695-2-12
极限氧指数 <sup>10</sup>	26	--	%	ISO 4589-2
注射	干燥	单位制	测试方法	
干燥温度 - Dry Air Dryer	80.0		°C	
干燥时间 - Dry Air Dryer	2.0 到 6.0		hr	
加工(熔体)温度	280 到 300		°C	
模具温度	80.0 到 120		°C	
备注				
1.	150x105x3mm, 80°C MT, 500 bar			
2.	150x105x3mm			
3.	150x105x3mm, 80°C MT, 500 bar			
4.	150x105x3mm			
5.	2.0 mm/min			
6.	2.0 mm/min			
7.	2 mm/min			
8.	US-FMVSS302			
9.	10°C/min			
10.	程序 A			