

Durethan® AKV 30 000000

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

基本信息

黄卡信息	E245249-473556
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料,30% 填料按重量
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 ³	ISO 1183
表观密度	0.70	--	g/cm ³	ISO 60
收缩率				ISO 2577
垂直流动方向 : 280°C, 3.00 mm ¹	1.5	--	%	ISO 2577
垂直流动方向 : 120°C, 4小时, 3.00 mm ²	0.050	--	%	ISO 2577
流动方向 : 280°C, 3.00 mm ³	0.35	--	%	ISO 2577
流动方向 : 120°C, 4小时, 3.00 mm ⁴	0.040	--	%	ISO 2577
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C	5.5	--	%	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	230	130	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	10300	6790	MPa	ASTM D638
23°C	10600	7000	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度				
断裂, 23°C	179	121	MPa	ASTM D638
断裂, 23°C	185	125	MPa	ISO 527-2/5
伸长率 (断裂, 23°C)	3.0	6.0	%	ASTM D638, ISO 527-2/5
弯曲模量				
23°C	841	590	MPa	ASTM D790
23°C ⁵	8400	5900	MPa	ISO 178/A
弯曲强度				
23°C	290	200	MPa	ASTM D790
3.5% 应变, 23°C	--	165	MPa	ISO 178/A

23°C ⁶	290	200	MPa	ISO 178/A
Flexural Strain at Flexural Strength ⁷ (23°C)	4.0	6.0	%	ISO 178/A
ISO Shortname	PA 66, GR, 14-110, 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
-30°C	10	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	10	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	70	70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	90	90	kJ/m ²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度				ISO 180/1A
-40°C	< 10	< 10	kJ/m ²	ISO 180/1A
-30°C	< 10	< 10	kJ/m ²	ISO 180/1A
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	250	--	°C	ISO 75-2/A
8.0 MPa, 未退火	135	--	°C	ISO 75-2/C
维卡软化温度	> 230	--	°C	ISO 306/B120
熔融温度 ⁸	263	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2
流动: 23 到 55°C	2.5E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向: 23 到 55°C	1.0E-4	--	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+14	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)	40	35	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率				IEC 60250
23°C, 100 Hz	4.00	10.0		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	0.27		IEC 60250
23°C, 1 MHz	0.018	0.080		IEC 60250
漏电起痕指数 (解决方案 A)	600	--	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)	600	--	°C	IEC 60695-2-12
极限氧指数 ⁹	23	--	%	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, 400 bar
2. 150x105x3mm
3. 150x105x3mm, 80°C MT, 400 bar
4. 150x105x3mm
5. 2.0 mm/min
6. 2.0 mm/min
7. 2 mm/min
8. 10°C/min
9. 程序 A