

Durethan® AKV 25 FN 00 000000

25% 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, 25 % glass, injection molding, halogen free flame retardant

基本信息				
黄卡信息		E245249-101377156	E245249-102164885	
填料/增强材料		玻璃纤维增强材料,25% 填料按重量		
添加剂		阻燃性		
特性		无卤	阻燃性	
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)	1.39	--	g/cm³	ISO 1183
表观密度	0.70	--	g/cm³	ISO 60
溶化体积流率(MVR) (270°C/2.16 kg)	12.0	--	cm³/10min	ISO 1133
收缩率				ISO 2577
垂直流动方向 : 270°C, 2.00 mm ¹	0.90	--	%	ISO 2577
垂直流动方向 : 120°C, 4小时, 2.00 mm ²	0.10	--	%	ISO 2577
流动方向 : 270°C, 2.00 mm ³	0.30	--	%	ISO 2577
流动方向 : 120°C, 4小时, 2.00 mm ⁴	0.10	--	%	ISO 2577
吸水率				ISO 62
饱和, 23°C	4.6	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	1.5	--	%	ISO 62
机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	9600	5800	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂, 23°C)	125	80.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.0	6.0	%	ISO 527-2/5
标称拉伸断裂应变 (23°C)	3.4	--	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 ⁵ (23°C)	9100	5700	MPa	ISO 178/A
弯曲应力				ISO 178/A
3.5% 应变,23°C	--	120	MPa	ISO 178/A
23°C ⁶	210	135	MPa	ISO 178/A
Flexural Strain at Flexural Strength ⁷ (23°C)	3.3	5.8	%	ISO 178/A
ISO Shortname	PA 66, GFHR, 14-100, GF25; ISO 1043 PA GF FR (30+40)			ISO 1874

Residual Moisture Content	0.030 到 0.070		%	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 (23°C)	< 10	< 10	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	60	60	kJ/m²	ISO 179/1eU
23°C	60	65	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	< 10	< 10	kJ/m²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度 (23°C)	55	65	kJ/m²	ISO 180/1U
热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	225	--	°C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	225	--	°C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (228°C)	Pass	--		IEC 60695-10-2
熔融温度 ⁸	260	--	°C	ISO 11357-3
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
表面电阻率	1.1E+16	--	ohms	IEC 60167
体积电阻率 (23°C)	7.4E+15	--	ohms-cm	IEC 60093
介电强度 (23°C, 1.00 mm)	35	--	kV/mm	IEC 60243-1
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 0	--		UL 746
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
0.400 mm	V-0	--		UL 94
0.750 mm	V-0	--		UL 94
1.50 mm	V-0	--		UL 94
3.00 mm	V-0	--		UL 94
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.400 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
0.800 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
1.50 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	960	--	°C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.400 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
0.750 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
极限氧指数 ⁹	38	--	%	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	265 到 285	°C
模具温度	80.0 到 100	°C
备注		
1.	60x60x2mm, 120°C MT, 600 bar	
2.	60x60x2mm	
3.	60x60x2mm, 120°C MT, 600 bar	
4.	60x60x2mm	
5.	2.0 mm/min	
6.	2.0 mm/min	
7.	2 mm/min	
8.	10°C/min	
9.	程序 A	