

Durethan® AKV 25 F30 00000

30% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺66

LANXESS GmbH

产品说明

PA 66, 25 % glass fibers, injection molding, flame retardant

基本信息

UL 黄卡	E245249-100668706	E245249-101458614
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	阻燃性	
加工方法	注射成型	
树脂ID (ISO 1043)	PA GF FR(17)	

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度 (23°C)	1.60	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率				ISO 2577
垂直流动方向: 290°C, 2.00 mm ¹	0.70	--	%	ISO 2577
垂直流动方向: 120°C, 4小时, 2.00 mm ²	0.30	--	%	ISO 2577
流动方向: 290°C, 2.00 mm ³	0.40	--	%	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	3.9	--	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	1.2	--	%	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)	10500	8000	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (断裂, 23°C)	150	100	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂, 23°C)	2.2	2.8	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ⁵ (23°C)	10000	7300	MPa	ISO 178/A
弯曲应力 ⁶ (23°C)	220	160	MPa	ISO 178/A
Flexural Strain at Flexural Strength ⁷ (23°C)	2.5	3.5	%	ISO 178/A

补充信息	干燥	调节后的	测试方法
ISO Shortname	PA 66,GFHR,14-100,GF25	--	ISO 1874

注射	干燥	单位制	测试方法
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
简支梁无缺口冲击强度				ISO 179/1eU
-30°C	40	40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	50	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	< 10	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度				ISO 180/1U
-30°C	40	40	kJ/m ²	ISO 180/1U
23°C	45	45	kJ/m ²	ISO 180/1U

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	> 240	--	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	238	--	°C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	240	--	°C	ISO 306/B120
熔融温度 ⁸	260	--	°C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数				ISO 11359-2

流动 : 23 到 55°C	3.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向 : 23 到 55°C	8.0E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
漏电起痕指数 (解决方案 A)	400	--	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
1.00 mm	V-0 5VA	--		UL 94
3.00 mm	V-0 5VA	--		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	875	--	°C	IEC 60695-2-13
0.800 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
1.50 mm	775	--	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	900	--	°C	IEC 60695-2-13
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	270 到 290		°C	
模具温度	80.0 到 100		°C	
备注				
1.	60x60x2mm, 80°C MT, 600 bar			
2.	60x60x2mm			
3.	60x60x2mm, 80°C MT, 600 bar			
4.	60x60x2mm			
5.	2.0 mm/min			
6.	2.0 mm/min			
7.	2 mm/min			
8.	10°C/min			