

Durethan A30S

PA66

LANXESS Deutschland GmbH

 PA 66, non-reinforced, injection moulding
 ISO Shortname: ISO 1874-PA 66, GHR, 14-040

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.9 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.2 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3600 / 1600	MPa	ISO 527
屈服应力	95 / 60	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.5 / 18	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	150 / 无断裂	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	100 / 150	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10 / 12	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10 / 10	kJ/m²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	5400 / 4600	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	6100 / -	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	30 / 27	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	26 / -	J	ISO 6603-2

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	263 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	75 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	214 / *	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	230 / *	°C	ISO 306
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-2 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.6 / *	mm	-
厚度为h时的燃烧性	V-2 / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.2 / *	mm	-
燃烧性 - 氧指数	26 / *	%	ISO 4589-1/-2

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.8 / 10	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.4 / 4	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	60 / 1400	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	180 / 700	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	1E13 / 1E10	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	* / 1E14	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	30 / 30	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	575 / -	-	IEC 60112

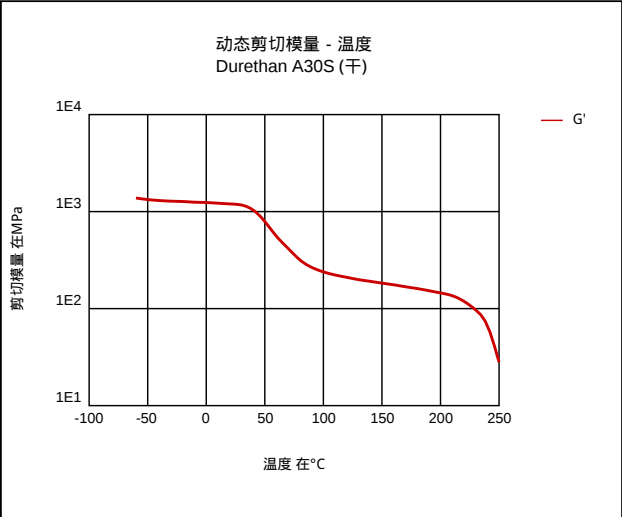
其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	8.5 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	2.8 / *	%	类似ISO 62
密度	1140 / -	kg/m³	ISO 1183

流变计算用参数	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体密度	970	kg/m³	-
熔体	0.225	W/(m K)	-
熔体的比热	2900	J/(kg K)	-
有效导热率a	8E-8	m²/s	-
喷射温度	185	°C	-

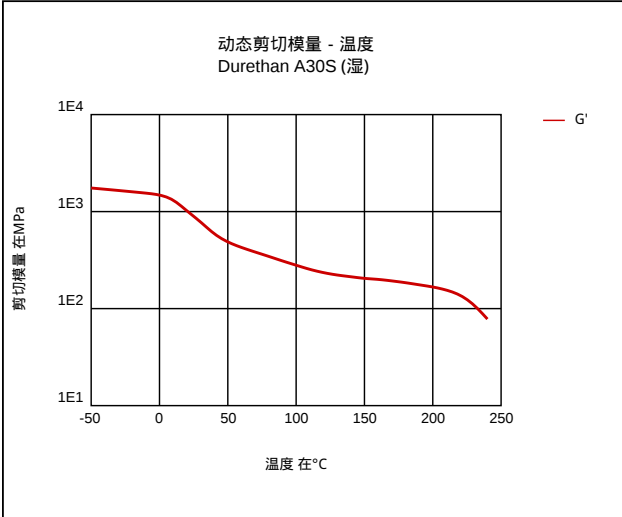
试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	280	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

函数

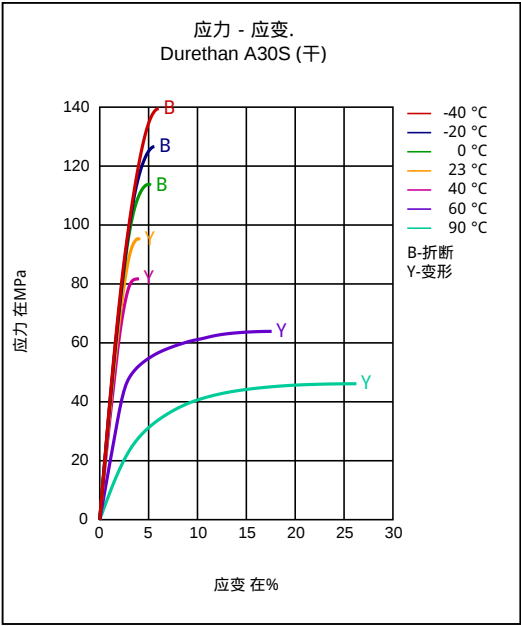
动态剪切模量 - 温度



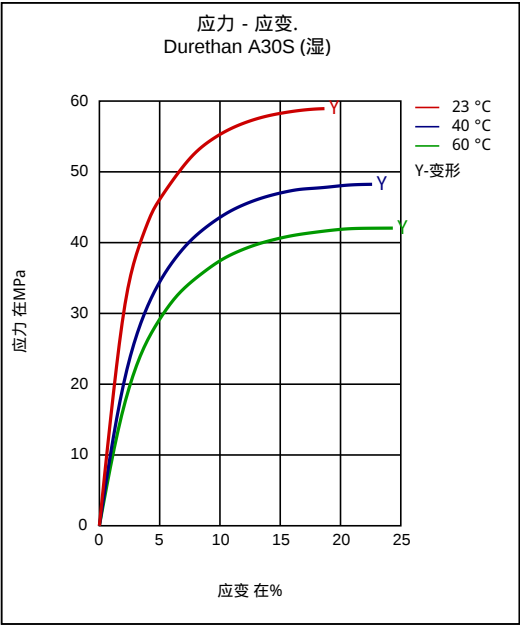
动态剪切模量 - 温度



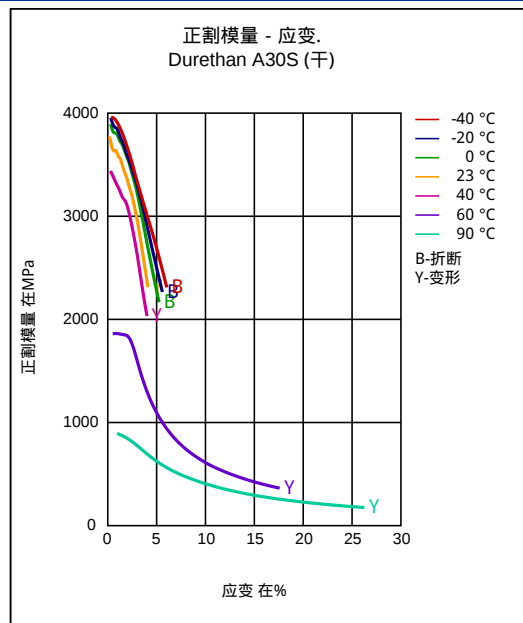
应力 - 应变.



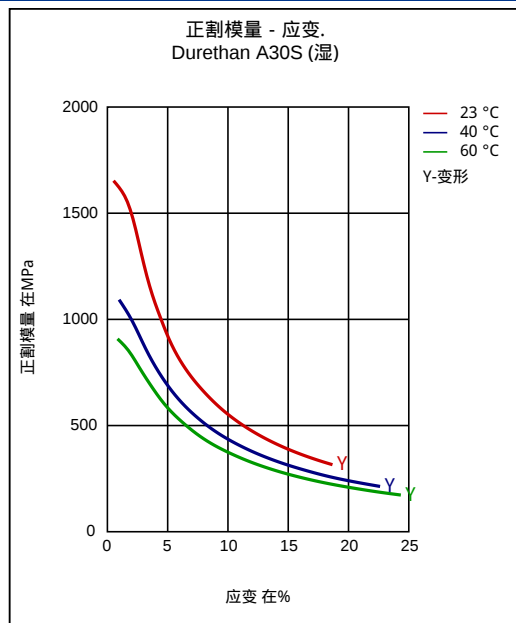
应力 - 应变.



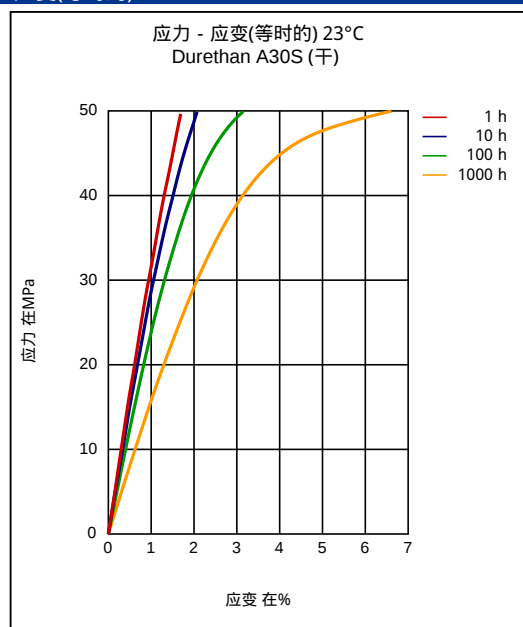
正割模量 - 应变.



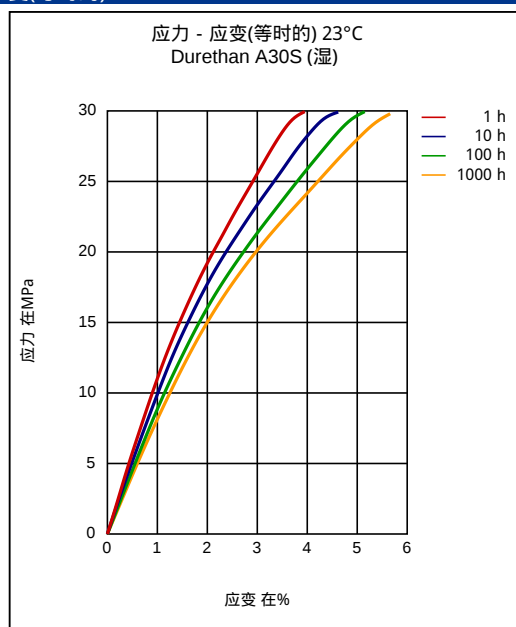
正割模量 - 应变.



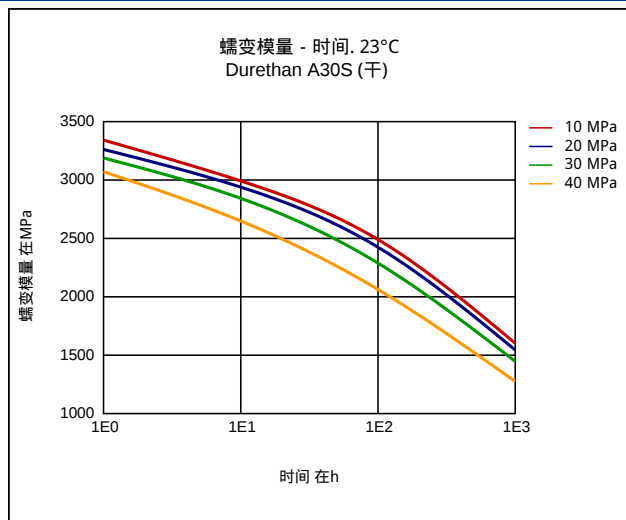
应力 - 应变(等时的) 23°C



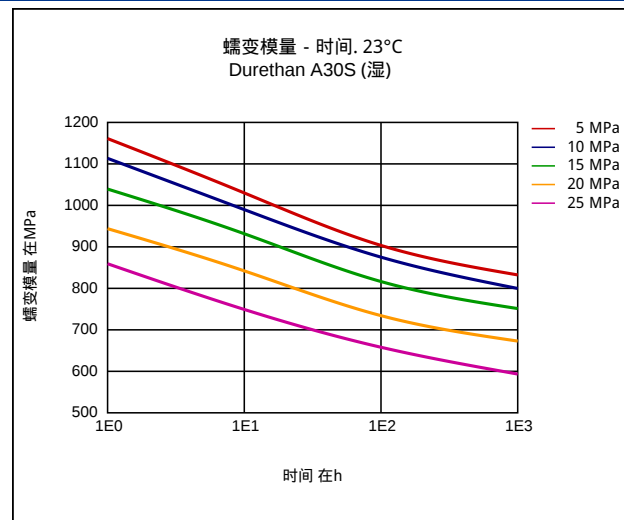
应力 - 应变(等时的) 23°C



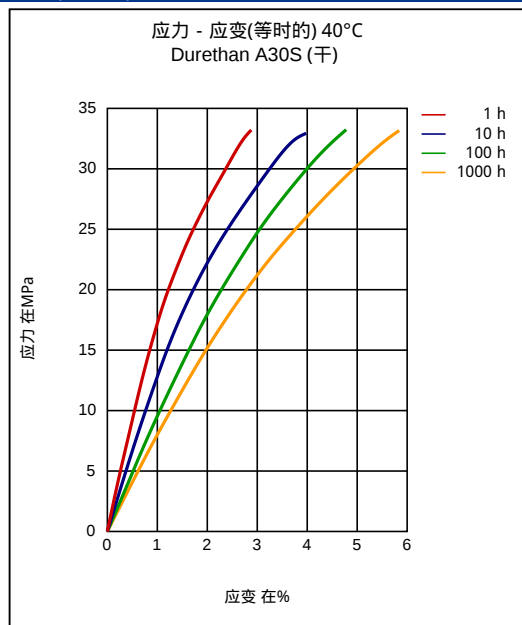
蠕变模量 - 时间, 23°C



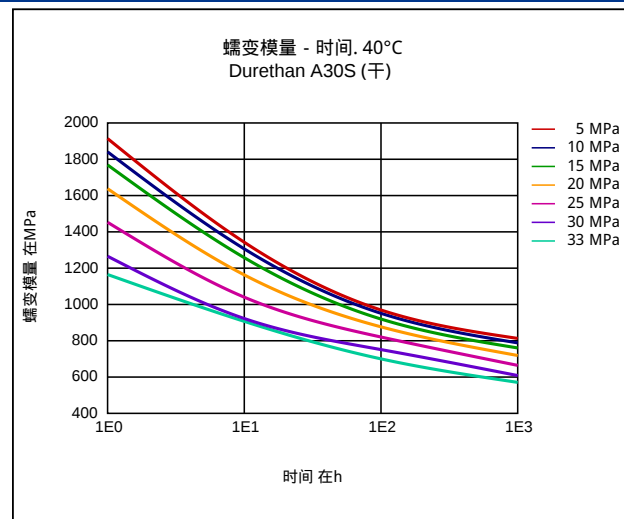
蠕变模量 - 时间, 23°C



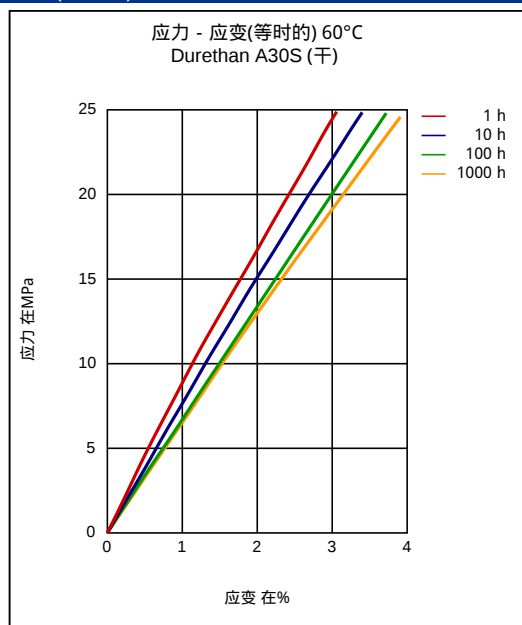
应力 - 应变(等时的) 40°C



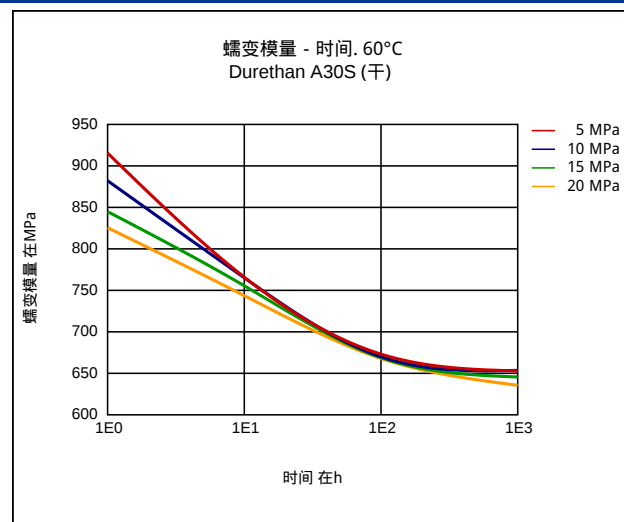
蠕变模量 - 时间, 40°C



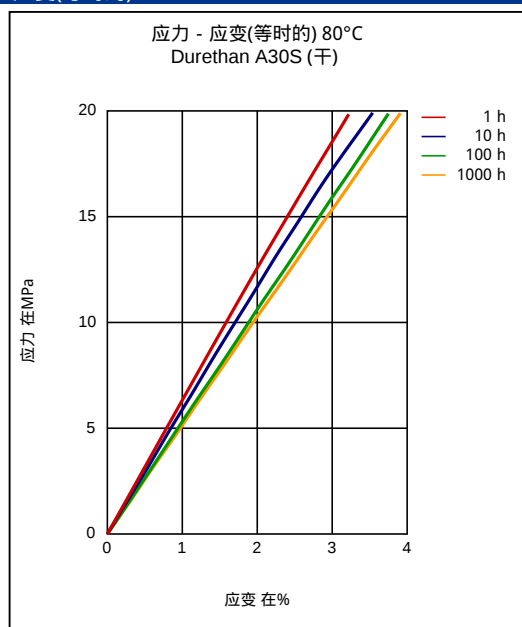
应力 - 应变(等时的) 60°C



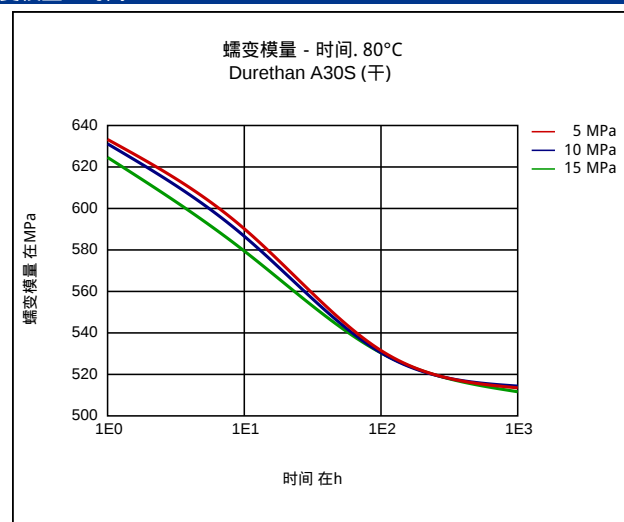
蠕变模量 - 时间. 60°C



应力 - 应变(等时的) 80°C



蠕变模量 - 时间. 80°C



特征

加工方法

注塑

添加剂

脱模助剂

供货形式

粒料

注塑

PREPROCESSING

Max. Water content: 0.1 %

Drying temperature: 80 °C

Drying time:

Dry air dryer 2-20 h (will depend on the initial moisture content)

PROCESSING

Melt temperature: 280 - 300 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C

权利义务的法律声明

以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供，物性表所示数据均为参考值，仅具有表证性，不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条，所得数据会受到着色，模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷备而来。因此，本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。我们向客户以口头，书面或通过测试提供的，包括且不限于产品的化学性能及物理性能，产品应用建议等，都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测，以确定该产品的性能适用于其应用，并对材料的选定，确定其性能是否适用于其特定产品，以及其生产工艺负责。同时，该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的，或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用: 本公司在向客户供应医用，药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要 - 本公司原则上拒绝以下所有医用，药用或用于诊断的医疗产品

- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品
- 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品
- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

请注意，本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。