

Durethan AKV230H2.0 901510
PA66-I-GF30

LANXESS Deutschland GmbH

PA 66, 30 % glass fibers, injection molding, improved impact strength, heat-aging stabilized

流变性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.5 / *	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8 / *	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	8000 / 5100	MPa	ISO 527
断裂应力	130 / 85	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4 / 6.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	75 / 80	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	85 / 85	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	20 / 28	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	15 / 15	kJ/m²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	1200 / 1450	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	950 / 700	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	7 / 10	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	4 / 2.5	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	7000 / 4600	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	20 / 28	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	15 / 15	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
Izod冲击强度, 23°C	65 / 70	kJ/m²	ISO 180/1U

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	262 / *	°C	ISO 11357-1/-3

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1290 / -	kg/m³	ISO 1183

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	290	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

特征

加工方法

注塑

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经热稳处理的/耐热的

供货形式

粒料

特征

热稳定性

注塑

PREPROCESSING

Residual moisture content: 0.03-0.12 %

Drying temperature dry air dryer: 80 °C

Drying time dry air dryer: 2-6 h

PROCESSING

Melt temperature (Tmin - Tmax): 280-300 °C

Mold temperature: 80-120 °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，包括且不局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。