

# 15%玻纤增强PA6 德国朗盛PA6 BKV15 免费试料

产品名称	15%玻纤增强PA6 德国朗盛PA6 BKV15 免费试料
公司名称	东莞市佳盼塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	产品:PA6 性能:玻纤增强尼龙 用途:机械零件
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期新六栋9号
联系电话	0769-86293439 13926868652

## 产品详情

15%玻纤增强PA6 德国朗盛PA6 BKV15 免费试料厂家介绍

是否进口否	产地德国
厂家(产地)德国朗盛	牌号BKV15
销售方式品牌经销	类型标准料，玻纤增强
品名聚酰胺	用途机械零件

德国朗盛PA6 BKV15物性表介绍

PA6 BKV15 朗盛德国化学有限公司 物性数据

原料描述部分	规格级别：	注塑级	外观颜色：
	用途概述：		---
	备注说明：		15%玻纤增强

原料技术数据	性能项目	试验条件[状态]	测试方法
机械性能	拉伸模量	1mm/min	ISO 527-1,-2
	拉伸强度	5mm/min	ISO 527-1,-2
	断裂延伸率	5mm/min	ISO 527-1,-2
	CHARPY冲击强度	23	ISO 179-1eU
	CHARPY冲击强度	-30	ISO 179-1eU
	CHARPY缺口冲击强度	23	ISO 179-1eA
	CHARPY缺口冲击强度	-30	ISO 179-1eA

	IZOD缺口冲击强度	-30	ISO 180-1A
	弯曲模量	2mm/min	ISO 178
	弯曲强度	2mm/min	ISO 178
	弯曲强度下的应变	2mm/min	ISO 178
	3.5%应变下的弯曲应力	2mm/min	ISO 178
	总穿透能量3mm	23	ISO 6603-2
	总穿透能量3mm	-30	ISO 6603-2
	球压痕硬度	---	ISO 2039-1
电气性能	相对介电常数	100Hz	IEC 60250
	相对介电常数	1MHz	IEC 60250
	损耗因子	100Hz	IEC 60250
	损耗因子	1MHz	IEC 60250
	体积电阻率	---	IEC 60093
	表面电阻率	---	IEC 60093
	介电强度	---	IEC 60243-1
	相比漏电起痕指数CTI	溶液A	IEC 60112
	相比漏电起痕指数CTI M	溶液B	IEC 60112
		电解腐蚀	---
加工性能	熔体温度	---	ISO 294
	模具温度	---	ISO 294
	注射速度	---	ISO 294
	热性能	相对温度指数(介电强度)	---
	燃烧速率(US-FMVSS) 1mm	---	ISO 3795
	相对温度指数(拉伸强度)	---	UL 746 B
	温度指数(拉伸冲击强度)	5000h	IEC 60216-1
	温度指数(拉伸冲击强度)	20000h	IEC 60216-1
	半间距(拉伸冲击强度)	---	IEC 60216-1
	相对温度指数(拉伸冲击强度)	---	UL 746 B
	温度指数(介电强度)	5000h	IEC 60216-1
	温度指数(介电强度)	20000h	IEC 60216-1
	半间距(介电强度)	---	IEC 60216-1
	熔化温度	10K/min	ISO 11357-1,-3
	热变形温度-方法Af	1.80MPa	ISO 75-1,-2
	热变形温度-方法Bf	0.45MPa	ISO 75-1,-2
	热变形温度-方法Cf	8.00MPa	ISO 75-1,-2
	维卡软化温度	50N;120K/h	ISO 306
	线性热膨胀系数,流动方向	23 to 55	ISO 11359-1,2
	线性热膨胀系数,垂直流向	23 to 55	ISO 11359-1,2
	可燃性试验UL94/厚度1.6mm	---	UL94
	可燃性试验UL94/厚度3.2mm	---	UL94
	氧指数	方法A-上表面点燃	ISO 4589-2
	热传导系数	---	ISO 8302
	比热	---	---
	温度指数(拉伸强度)	5000h	IEC 60216-1
	温度指数(拉伸强度)	20000h	IEC 60216-1
	半间距(拉伸强度)	---	IEC 60216-1
其它性能	成型收缩率流动方向	150 × 105 × 3 ; 280	based on ISO2577based on
	垂直流向	/MT80 ; 500ba	ISO2577
		r150 × 105 × 3 ; 280	
		/MT80 ; 500ba	
		r	

后收缩流动方向垂直流向	150 × 105 × 3 ; 120 based on ISO2577 ; 4h150 × 105 × 3 based on ; 120 ; 4h ISO2577
吸水性(饱和值)	水, 23 ISO 62
吸水性(平衡值)	23 /50%相对湿度 ISO 62
密度	--- ISO 1183
玻璃纤维/玻璃珠/填料含量	--- ISO 3451-1
松散密度	--- ISO 60

虽然本质上任何异形品皆可能由热塑性塑料挤出制得，但仍有许多影响极大之设计因子须考虑之。首要者为异形品之肉厚。具均匀肉厚的异形品最易制造，若是肉厚不均匀会造成塑流不平均，使得各部分之冷却速率不同，如此较厚肉部分易产生翘曲。如果不均匀的肉厚真的无法避免，最好于厚断面部分给予额外的冷却。当然这样一来，加工工具变得复杂，生产成本也增加了。另外，非均匀肉厚的产品，其尺寸公差需为均匀肉厚产品的一倍。另一个常见的问题为凹痕常发生在厚肉断面对面的平坦表面上，这时最好将产品重新设计