

Durethan BKV130 000000

PA 6-Copolymer, 30 % Glasfasern, Spritzguss, verbesserte Schlagzähigkeit

ISO Formmassenbezeichnung: ISO 16396-PA 6/66-I,GF30,GR,S14-090

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert	
				spritzfrisch	konditioniert
Rheologische Eigenschaften					
Verarbeitungsschwindung, parallel	150x105x3; 280 °C / WZ 80 °C; 500 bar	%	i.A. ISO 2577	0.16	
Verarbeitungsschwindung, senkrecht	150x105x3; 280 °C / WZ 80 °C; 500 bar	%	i.A. ISO 2577	0.72	
Nachschrumpfung, parallel	150x105x3; 120 °C; 4 h	%	i.A. ISO 2577	0.04	
Nachschrumpfung, senkrecht	150x105x3; 120 °C; 4 h	%	i.A. ISO 2577	0.15	
C Verarbeitungsschwindung, parallel	60x60x2; 280 °C / WZ 80 °C; 600 bar	%	ISO 294-4	0.2	
C Verarbeitungsschwindung, senkrecht	60x60x2; 280 °C / WZ 80 °C; 600 bar	%	ISO 294-4	0.6	
Nachschrumpfung, parallel	60x60x2; 120 °C; 4 h	%	ISO 294-4	0.15	
Nachschrumpfung, senkrecht	60x60x2; 120 °C; 4 h	%	ISO 294-4	0.15	
Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)					
C Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	9000	5200
C Bruchspannung	5 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	160	100
C Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527-1,-2	4.0	7.0
C Zug-Kriech-Modul	1 h	MPa	ISO 899-1		4200
C Zug-Kriech-Modul	1000 h	MPa	ISO 899-1		3300
C Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179-1eU	95	110
C Charpy-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 179-1eU	80	80
C Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179-1eA	18	28
C Charpy-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 179-1eA	10	10
Izod-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 180-1U	70	75
Izod-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 180-1U	65	60
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 180-1A	16	25
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 180-1A	10	10
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	8000	4800
Biegefestigkeit	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	250	145
Randfaserdehnung bei Höchstkraft	2 mm/min	%	ISO 178-A	5.0	7.0
3.5 % - Biegespannung	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	230	115
C Durchstoß-Maximalkraft	23 °C	N	ISO 6603-2	1000	1400
C Durchstoß-Maximalkraft	-30 °C	N	ISO 6603-2	800	900
C Durchstoß-Arbeit	23 °C	J	ISO 6603-2	3.1	5.9
C Durchstoß-Arbeit	-30 °C	J	ISO 6603-2	1.9	2.1
Kugeldruckhärte		N/mm²	ISO 2039-1	190	80
Thermische Eigenschaften					
C Schmelztemperatur	10 °C/min	°C	ISO 11357-1,-3	213	
C Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	200	
C Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	210	
C Formbeständigkeitstemperatur	8.00 MPa	°C	ISO 75-1,-2	90	
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	> 200	



Durethan BKV130 000000

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert	
				spritzfrisch	konditioniert
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel	23 bis 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.2	
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, senkrecht	23 bis 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	1.0	
C Brennverhalten UL 94	1.5 mm	Klasse	UL 94	HB	
C Brennverhalten UL 94	0.75 mm	Klasse	UL 94	HB	
C Sauerstoff-Index	Verfahren A	%	ISO 4589-2	22	
Glühdrahtprüfung (GWFI)	2.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	650	
Brennverhalten US-FMVSS302	>=1.0 mm		ISO 3795	passed	
C Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	> 200	
Elektrische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)					
C Relative Dielektrizitätszahl	100 Hz	-	IEC 60250	4.2	13
C Relative Dielektrizitätszahl	1 MHz	-	IEC 60250	3.8	4.6
C Dielektrischer Verlustfaktor	100 Hz	10 ⁻⁴	IEC 60250	90	1750
C Dielektrischer Verlustfaktor	1 MHz	10 ⁻⁴	IEC 60250	200	900
C Spezifischer Durchgangswiderstand		Ohm·m	IEC 60093	1E13	1E10
C Spezifischer Oberflächenwiderstand		Ohm	IEC 60093	1E15	1E13
C Elektrische Durchschlagfestigkeit	1 mm	kV/mm	IEC 60243-1	40	40
C Vergleichszahl zur Kriechwegbildung CTI	Prüflösung A	Stufe	IEC 60112	575	
Vergleichszahl zur Kriechwegbildung CTI M	Prüflösung B	Stufe	IEC 60112	525 M	
Sonstige Eigenschaften (23 °C)					
C Wasseraufnahme (Sättigungswert)	Wasser bei 23 °C	%	ISO 62	7	
C Wasseraufnahme (Gleichgewichtswert)	23 °C; 50 % r.F.	%	ISO 62	2.0	
C Dichte		kg/m ³	ISO 1183	1360	
Schüttdichte		kg/m ³	ISO 60	700	
Herstellbedingungen für Probekörper					
C Spritzgießen-Massetemperatur		°C	ISO 294	280	
C Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	80	
Verarbeitungsempfehlungen					
Trocknungstemperatur Trockenlufttrockner		°C	-	80	
Trocknungszeit Trockenlufttrockner		h	-	2-6	
Restfeuchtigkeit		%	nach Karl Fischer	0.03-0.12	
Massetemperatur (Tmin - Tmax)		°C	-	260-290	
Werkzeugtemperatur		°C	-	80-100	

C Diese Eigenschaftsmerkmale sind Bestandteil der Kunststoffdatenbank CAMPUS und basieren auf dem international festgelegten Katalog von Grunddaten für Kunststoffe ISO 10350.



Durethan BKV130 000000

Haftungsausschluss

Haftungsklausel für Handelsprodukte

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise insbesondere unserer Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Prüfwerte

Die angegebenen Werte wurden, wenn nicht ausdrücklich anders angegeben, an genormten Prüfkörpern bei Raumtemperatur ermittelt. Die Angaben sind als Richtwerte anzusehen, nicht aber als verbindliche Mindestwerte. Bitte beachten Sie, dass die Eigenschaften durch die Werkzeuggestaltung, die Verarbeitungsbedingungen und durch die Einfärbung unter Umständen erheblich beeinflusst werden können.

Verarbeitungshinweise

Bei der Verarbeitung können unter den empfohlenen Verarbeitungsbedingungen geringe Mengen Spaltprodukte abgegeben werden. Gemäß Sicherheitsdatenblatt ist die Einhaltung der angegebenen Arbeitsplatzgrenzwerte durch ausreichende Absaugung und Belüftung am Arbeitsplatz sicherzustellen, um Gesundheit und Wohlbefinden der Maschinenbediener nicht zu beeinträchtigen. Die vorgeschriebenen Verarbeitungstemperaturen dürfen nicht wesentlich überschritten werden, um eine stärkere partielle Zersetzung des Polymeren und Abspaltung von flüchtigen Zersetzungsprodukten zu vermeiden. Da überhöhte Temperaturen meist auf Bedienfehler oder Störungen in den Heizsystemen zurückzuführen sind, ist diesbezüglich besondere Sorgfalt und Kontrolle notwendig.

Konditionierung

Konditionierung in Anlehnung an ISO 1110 (70 °C; 62 % r. F.)

LANXESS DEUTSCHLAND GMBH | D - 50569 KÖLN

© LANXESS Deutschland GmbH

