

## PBT Crastin SK601 BK851 10%玻璃纤维

产品名称	PBT Crastin SK601 BK851 10%玻璃纤维
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	27.00/千克
规格参数	PBT:10%玻璃纤维 SK601:增强级 美国杜邦:黑色pbt塑胶原料
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

## 产品详情

### PBT Crastin SK601 BK851 10%玻璃纤维

材料特点：10%玻璃纤维

产品外观：黑色

树脂鉴别 PBT-GF10 ISO 1043

制品标识码 >PBT-GF10< ISO 11469

流变性能

模塑收缩率, 平行 0.7 % ISO 294-4, 2577

模塑收缩率, 垂直 1.2 % ISO 294-4, 2577

机械性能

拉伸模量 4400 MPa ISO 527-1/-2

断裂应力 80 MPa ISO 527-1/-2

断裂伸长率 4.2 % ISO 527-1/-2

弯曲强度 140 MPa ISO 178

简支梁无缺口冲击强度, +23 ° C 35 kJ/m ISO 179/1eU

简支梁无缺口冲击强度, -30 ° C 35 kJ/m ISO 179/1eU

简支梁缺口冲击强度, +23 ° C 5 kJ/m ISO 179/1eA

悬臂梁缺口冲击强度, 23 ° C 4 kJ/m ISO 180/1A

Poisson's ratio 0.36 -

## 热性能

熔融温度, 10 ° C/min 225 ° C ISO 11357-1/-3

玻璃化转变温度, 10 ° C/min 55 ° C ISO 11357-1/-2

热变形温度, 1.80 MPa 180 ° C ISO 75-1/-2

相对温度指数, 电气性能, 0.75mm 130 ° C UL 746B

相对温度指数, 电气性能, 1.5mm 130 ° C UL 746B

相对温度指数, 电气性能, 3mm 130 ° C UL 746B

相对温度指数, 电气性能, 6mm 130 ° C UL 746B

相对温度指数, 冲击, 0.75mm 115 ° C UL 746B

相对温度指数, 冲击, 1.5mm 115 ° C UL 746B

相对温度指数, 冲击, 3mm 115 ° C UL 746B

相对温度指数, 冲击, 6mm 115 ° C UL 746B

相对温度指数, 强度, 0.75mm 120 ° C UL 746B

## 注塑

建议干燥 是

干燥温度 120 ° C

干燥时间, 除湿干燥机 2 - 4 h

加工前水分含量 0.04 %

熔体温度 250 ° C

注塑 熔体温度 240 ° C

注塑 熔体温度 260 ° C

模具温度 80 ° C 模具温度 30 ° C 模具温度 130 ° C

保压范围 60 MPa

保压时间 3 s/mm

背压 As low as

喷射温度 170 ° C

添加剂 脱模助剂

Crastin PBT热塑性聚酯的共性包括良好的机械性能和物理性能比如刚性和韧性、耐热、耐摩擦和耐磨耗、优异的表面性能和良好的着色性能。

Crastin PBT热塑性聚酯具有优异的电绝缘特性，可制备耐高电弧规格。许多阻燃规格获得UL认证 (V-0)。

Crastin PBT热塑性聚酯通常具有很高的耐化学和耐热老化性能。

Crastin PBT热塑性聚酯良好的热稳定性能通常使正确处理的生产废弃物回收成为可能。如果不能回收使用，杜邦建议的优先选择是在合适的装置中焚烧进行能量回收（基体树脂24kJ/g）。废弃处理需遵守当地法规。

Crastin PBT热塑性聚酯通常应用于有苛刻要求的电子电气、汽车、机械工程、化学、家用电气和运动器材领域。

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.37	g/cm	ISO 1183
收缩率			ISO 294-4
垂直	1.2	%	
流动	0.7	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	4400	MPa	ISO 527-1
拉伸应力 (断裂)	80	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	4.2	%	ISO 527-2
弯曲应力	140	MPa	ISO 178
泊松比	0.36		
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23 ° C)	5	kJ/m	ISO 179/1e
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1e
-30 ° C	35	kJ/m	
23 ° C	35	kJ/m	
悬壁梁缺口冲击强度 (23 ° C)	4	kJ/m	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法

载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	180	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 2	225	° C	ISO 11357-
电气性能	额定值	单位制	测试方法
漏电起痕指数	250	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
燃烧速率 3 (1.00 mm)	36	mm/min	ISO 3795
<b>UL 阻燃等级</b>			<b>UL 94, IEC 60695-1</b>
1.5 mm	HB		
3.0 mm	HB		
氧指数	20	%	ISO 4589-2
FMVSS 可燃性	B		FMVSS 301
雾化 - G-value (condensate)	0.1	mg	ISO 6452
充模分析	额定值	单位制	测试方法
顶出温度	170	° C	
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Emission of Organic Compounds	72	gC/g	VDA 277
Odor	3		VDA 270
注射	额定值	单位制	
干燥温度	120	° C	
干燥时间 - 热风干燥机	2.0 到 4.0	hr	
建议水分含量	< 0.040	%	
加工 (熔体) 温度	240 到 260	° C	
Melt Temperature, Optimum	250	° C	
模具温度	30 到 130	° C	
Mold Temperature, Optimum	80	° C	
保压	> 60.0	MPa	
Back Pressure	As low as possible		
Drying Recommended	yes		
Hold Pressure Time	3	s/mm	