

(美国杜邦PBT原料) 杜邦集团

产品名称	(美国杜邦PBT原料) 杜邦集团
公司名称	东莞市杰远兴塑胶有限公司
价格	1.00/kg
规格参数	原料:杜邦集团 PBT:玻纤增强, 阻燃 杜邦集团:玻纤增强, 阻燃 挤出
公司地址	总部位于香港 大陆公司位于 广东省 东莞市
联系电话	13763219059 13763219059

产品详情

美国杜邦PBT原料 玻纤增强, 阻燃 挤出和注塑成型

PBT 15315 美国杜邦 PBT NC010 美国杜邦 PBT SK605 美国杜邦 PBT BK507 美国杜邦 PBT S650FR 美国杜邦 PBT S680FR 美国杜邦 PBT SK922D 美国杜邦 PBT 6450XD 美国杜邦 PBT LW9330 美国杜邦 PBT SK643FR 美国杜邦 PBT SK655FR 美国杜邦 注塑级 PBT ST830FR 美国杜邦 PBT S600F10 美国杜邦 注塑级 PBT XMB7931 美国杜邦 PBT XMB7930F 美国杜邦 注塑级 PBT HT1668FR 美国杜邦 PBT T850FR-NC 美国杜邦 PBT ST835FRUV 美国杜邦 PBT SK655FRI-BK 美国杜邦 PBT T841FR-BK851 美国杜邦 PBT SK652FR-BK507 美国杜邦 PBT HR5315HF-NC010

优点

- 1、机械性质安定抗张强度与抗张模量和尼龙相似;
- 2、摩擦系数小有自润性;
- 3、吸水率低;
- 4、电气性质优良;
- 5、尺寸安定性良好;
- 6、耐药品性、耐油性佳。

- 1、电子电器:无熔线断路器、电磁开关、弛返变压器、家电把手、连接器、外壳等;
- 2、汽车:车门把手、保险杆、分电盘盖、挡泥板、导线护壳、轮圈盖等;

3、工业零件:OA风扇、键盘、钓具卷线器、零件、灯罩等。

PBT 美国杜邦 CE15315 物性表

物理性能 额定值 (公制) 额定值 (英制) 测试方法

密度 1.499 g/cc 0.05415 lb/in³ ISO 1183

线性成型收缩率,Flow 0.0030 - 0.0050 cm/cm

@Thickness 2.00 mm

0.0030 - 0.0050 in/in

@Thickness 0.0787 in

ISO 294-4

线性成型收缩率, 横向 0.0050 - 0.0090 cm/cm

0.0050 - 0.0090 in/in

机械性能 额定值 (公制) 额定值 (英制) 测试方法

抗张强度(屈服) 101 MPa

@Temperature 23.0 ° C

14600 psi

@Temperature 73.4 ° F

ISO 527

伸长率 (断裂) 3.1 %

3.1 %

拉伸模量 5.96 GPa

864 ksi

简支梁无缺口冲击强度 3.01 J/cm²

@Temperature -30.0 ° C

14.3 ft-lb/in²

@Temperature -22.0 ° F

ISO 179/1eU

3.18 J/cm²

15.1 ft-lb/in²

简支梁缺口冲击强度 0.620 J/cm²

2.95 ft-lb/in²

ISO 179/1eA

0.620 J/cm²

热性能 额定值 (公制) 额定值 (英制) 测试方法

熔融温度 223 ° C 433 ° F 10 ° C/min; ISO 11357-1/-3

载荷下热变形温度(1.8 MPa) 200 ° C 392 ° F ISO 75-1/-2

UL RTI 130 ° C

@Thickness 0.710 mm

266 ° F

@Thickness 0.0280 in

UL 746B

130 ° C

@Thickness 1.50 mm

@Thickness 0.0591 in

@Thickness 3.00 mm

@Thickness 0.118 in

UL RTI , 机械冲击 110 ° C

230 ° F

110 ° C

120 ° C

248 ° F

UL RTI , 机械无冲击 130 ° C

可燃性(UL94) V-0

V-0

UL94

加工性能 额定值 (公制) 额定值 (英制) 测试方法

加工 (熔体) 温度 250 ° C 482 ° F Optimum; Injection Molding

240 - 260 ° C 464 - 500 ° F Injection Molding

模具温度 60.0 ° C 140 ° F optimum; Injection Molding

10.0 - 110 ° C 50.0 - 230 ° F Injection Molding

干燥温度 100 - 140 ° C 212 - 284 ° F Injection Molding

干燥时间 2.00 - 6.00 hour 2.00 - 6.00 hour Injection Molding

水分含量 <= 0.040 % <= 0.040 % Injection Molding

材料描述 测试方法

形式 Pellets

Generic PBT

Material Status Current

部件标识代码 >PBT-GF15FR(17)< ISO 11469

加工方法 Injection Molding

产品分类 Extrusion Resins

Glass Reinforced Resins

树脂识别 PBT-GF15FR(17) ISO 1043

特性

优良的机械性能，机械强度高，耐疲劳性和尺寸稳定好。蠕变也小，这些性能在高温条件下也极少有变化。

耐热老化性优异，增强后的UL温度指数达到120~140，此外，户外长期老化性也很好。

耐溶剂好，无应力开裂。

PBT易于阻燃，可达UL94V-0级，由于与阻燃剂亲和性能好，所以容易开发反应型或添加型的阻燃品级

。阻燃产品在电子电器工业中获得广泛应用。

PBT在高温、高湿环境下遇水易分解，使用需谨慎。

优良的电气性能，体积电阻率及介电强度高，耐电弧性优良，吸湿性极小，在潮湿及高温环境下，也能保持电性能稳定，是制造电子、电器零件的理想材料。

易成型加工和二次加工，易用普通设备注塑或挤塑。由于结晶速度快，流动性好，模具温度也比其他工程材料要求低，在加工薄壁制件时仅需几秒钟对大部件也只需40-60s即可。