

Crastin® SLW9230 BK218LT

聚丁烯对苯二甲酸酯
Celanese Corporation

Technical Data			
产品说明			
30% Glass Reinforced Polybutylene Terephthalate / Polyethylene Terephthalate Blend with Laser Transparency and Low Warp			
总览			
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
特性	• 低翘曲性	• 可激光焊接	• 耐水解性
加工方法	• 挤出	• 型材挤出成型	• 注射成型
部件标识代码 (ISO 11469)	• >PBT+PET+SAN-(GF)30<		
树脂 ID (ISO 1043)	• PBT+PET+SAN-(GF)30		
物理性能		额定值 单位制	测试方法
密度		1.52 g/cm³	ISO 1183
收缩率			ISO 294-4
垂直		0.40 %	
流动		0.20 %	
机械性能		额定值 单位制	测试方法
拉伸模量		10700 MPa	ISO 527-1
拉伸应力 (断裂)		160 MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)		2.5 %	ISO 527-2/5
弯曲模量		9600 MPa	ISO 178
弯曲应力		230 MPa	ISO 178
泊松比		0.34	
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)		10 kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)		63 kJ/m²	ISO 179/1eU
热性能		额定值 单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
0.45 MPa, 未退火		219 °C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火		186 °C	ISO 75-2/A
熔融温度 ²		255 °C	ISO 11357-3
可燃性		额定值 单位制	测试方法
燃烧速率 ³			ISO 3795
1.00 mm		< 80 mm/min	
2.00 mm		< 80 mm/min	
FMVSS 可燃性		B	FMVSS 302
充模分析		额定值 单位制	
顶出温度		170 °C	
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	

Crastin® SLW9230 BK218LT

聚丁烯对苯二甲酸酯

Celanese Corporation

注射	额定值 单位制
建议的最大水分含量	< 0.040 %
加工 (熔体) 温度	255 到 275 °C
Melt Temperature, Optimum	265 °C
模具温度	60 到 90 °C
Mold Temperature, Optimum	80 °C
保压	> 60.0 MPa
Back Pressure	As low as possible
Drying Recommended	yes
Hold Pressure Time	3.00 s/mm