

Crastin® LW9030 BK851

聚丁烯对苯二甲酸酯
Celanese Corporation

Technical Data

产品说明		
30% Glass Reinforced Polybutylene Terephthalate Blend with Low Warpage Characteristics		
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
汽车要求	• BMW GS 93016-PBT+ASA-GF30 • FORD WSK-M4D896-A1	• RENAULT-NISSAN Unspecified • STELLANTIS B62 0300 61/221E/215M/C1B
加工方法	• 注射成型	
多点数据	• Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403)	• Secant Modulus vs. Strain (ISO 11403)
部件标识代码 (ISO 11469)	• >PBT+ASA-GF30<	
树脂 ID (ISO 1043)	• PBT+ASA-GF30	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.44	g/cm³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (250°C/5.0 kg)	10	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
垂直	0.70	%	
流动	0.20	%	

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	9500	MPa	ISO 527-1
拉伸应力 (断裂)	130	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.2	%	ISO 527-2/5
弯曲模量	8500	MPa	ISO 178
弯曲应力	180	MPa	ISO 178
泊松比	0.34		

Crastin® LW9030 BK851

聚丁烯对苯二甲酸酯

Celanese Corporation

冲击性能	额定值 单位制	测试方法
筒支梁缺口冲击强度		ISO 179/1eA
-30°C	7.0 kJ/m²	
23°C	9.0 kJ/m²	
筒支梁无缺口冲击强度		ISO 179/1eU
-30°C	45 kJ/m²	
23°C	50 kJ/m²	
悬壁梁缺口冲击强度		ISO 180/1A
-30°C	7.0 kJ/m²	
23°C	7.0 kJ/m²	
无缺口伊佐德冲击强度		ISO 180/1U
-30°C	50 kJ/m²	
23°C	45 kJ/m²	
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	210 °C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	170 °C	ISO 75-2/A
玻璃转化温度 ⁴	120 °C	ISO 11357-3
熔融温度 ⁴	224 °C	ISO 11357-3
RTI Elec		UL 746B
0.75 mm	130 °C	
1.5 mm	130 °C	
3.0 mm	130 °C	
6.0 mm	130 °C	
RTI Imp		UL 746B
0.75 mm	125 °C	
1.5 mm	125 °C	
3.0 mm	130 °C	
6.0 mm	130 °C	
RTI		UL 746B
0.75 mm	130 °C	
1.5 mm	130 °C	
3.0 mm	130 °C	
6.0 mm	130 °C	
电气性能	额定值 单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+14 ohms	IEC 62631-3-2
体积电阻率	> 1.0E+13 ohms·m	IEC 62631-3-1
介电强度	34 kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率		IEC 62631-2-1
100 Hz	3.90	
1 MHz	3.80	
耗散因数		IEC 62631-2-1
100 Hz	2.4E-3	
1 MHz	0.017	
漏电起痕指数	400 V	IEC 60112

Crastin® LW9030 BK851

聚丁烯对苯二甲酸酯

Celanese Corporation

可燃性	额定值 单位制	测试方法
燃烧速率 ⁵ (1.00 mm)	< 80 mm/min	ISO 3795
可燃性等级		IEC 60695-11-10, -20
--	HB	
1.5 mm	HB	
灼热丝易燃指数 (3.0 mm)	750 °C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度 (3.0 mm)	775 °C	IEC 60695-2-13
极限氧指数	20 %	ISO 4589-2
FMVSS 可燃性	B	FMVSS 302
充模分析	额定值 单位制	测试方法
顶出温度	183 °C	
Thermal Conductivity of Melt	0.28 W/m/K	ISO 22007-2
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	
建议的最大水分含量	< 0.040 %	
加工 (熔体) 温度	240 到 260 °C	
Melt Temperature, Optimum	250 °C	
模具温度	60 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	3.00 s/mm	