

Crastin® LW9320 BK851

聚丁烯对苯二甲酸酯
Celanese Corporation

Technical Data

产品说明			
20% 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, 20% 填料按重量		
添加剂	• 冲击改性剂		
特性	• 低翘曲性	• 可激光焊接	
汽车要求	• BMW GS 93016-PBT+ASA-GF20	• NIO SM.51.010-C6	• STELLANTIS MS.50103 CPN4631
加工方法	• 注射成型		
部件标识代码 (ISO 11469)	• >PBT+SAN-IGF20<		
树脂 ID (ISO 1043)	• PBT+SAN-IGF20		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.34	g/cm³	ISO 1183
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	7500	MPa	ISO 527-1
拉伸应力 (断裂)	120	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.3	%	ISO 527-2/5
弯曲模量	7000	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)	7.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C	40	kJ/m²	
23°C	45	kJ/m²	
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	6.5	kJ/m²	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)	165	°C	ISO 75-2/A
玻璃转化温度 ⁴	110	°C	ISO 11357-3
熔融温度 ⁴	220	°C	ISO 11357-3
RTI Elec			UL 746B
0.75 mm	130	°C	
1.5 mm	130	°C	
3.0 mm	130	°C	
RTI Imp			UL 746B
0.75 mm	125	°C	
1.5 mm	125	°C	
3.0 mm	130	°C	

Crastin® LW9320 BK851

聚丁烯对苯二甲酸酯

Celanese Corporation

热性能	额定值 单位制	测试方法
RTI		UL 746B
0.75 mm	130 °C	
1.5 mm	130 °C	
3.0 mm	130 °C	
可燃性	额定值 单位制	测试方法
燃烧速率 ⁵ (1.00 mm)	32 mm/min	ISO 3795
可燃性等级		IEC 60695-11-10, -20
--	HB	
1.5 mm	HB	
FMVSS 可燃性	B	FMVSS 302
充模分析	额定值 单位制	
顶出温度	170 °C	
补充信息	额定值 单位制	测试方法
Odor	3.50	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	