

Crastin® LW9320LM BK591

聚丁烯对苯二甲酸酯
Celanese Corporation

Technical Data

产品说明		
20% Glass Reinforced Laser Markable 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	• 脱模
特性	• 低翘曲性	• 激光标记 • 可激光焊接
形式	• 粒子	
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	1.35 g/cm³	ISO 1183
收缩率		ISO 294-4
垂直 : 80°C, 48 小时	0.20 %	
流动 : 80°C, 48 小时	0.10 %	
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	
无缺口伊佐德冲击强度		ISO 180/1U
-40°C	40 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 (1.8 MPa, 未退火)	165 °C	ISO 75-2/A
玻璃转化温度 ³	110 °C	ISO 11357-3
熔融温度 ³	220 °C	ISO 11357-3
可燃性		
	额定值 单位制	测试方法
燃烧速率 ⁴ (1.00 mm)	59 mm/min	ISO 3795
可燃性等级 (1.5 mm)	HB	IEC 60695-11-10, -20
FMVSS 可燃性	B	FMVSS 302

Crastin® LW9320LM BK591

聚丁烯对苯二甲酸酯

Celanese Corporation

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
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