

Crastin® LW9330 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	
添加剂	• 冲击改性剂	
特性	• 低翘曲性	• 可激光焊接
汽车要求	• RENAULT Unspecified	• RENAULT-NISSAN Unspecified
加工方法	• 注射成型	
部件标识代码 (ISO 11469)	• >PBT+SAN-IGF30<	
树脂 ID (ISO 1043)	• PBT+SAN-IGF30	
物理性能	额定值 单位制	测试方法
密度	1.42 g/cm³	ISO 1183
机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量	9600 MPa	ISO 527-1
拉伸应力 (断裂)	133 MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.2 %	ISO 527-2/5
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)	8.0 kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	50 kJ/m²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	7.0 kJ/m²	ISO 180/1A
热性能	额定值 单位制	测试方法
玻璃转化温度 ⁴	110 °C	ISO 11357-3
熔融温度 ⁴	225 °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	
RTI		UL 746B
0.75 mm	130 °C	
1.5 mm	130 °C	
3.0 mm	130 °C	

Crastin® LW9330 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)	32 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		IEC 60695-2-12
0.75 mm	700 °C	
1.5 mm	700 °C	
3.0 mm	775 °C	
热灯丝点火温度		IEC 60695-2-13
0.75 mm	725 °C	
1.5 mm	725 °C	
3.0 mm	800 °C	
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	
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	