

# LONGLITE® PBT 6030-104LW

聚丁烯对苯二甲酸酯

Chang Chun Plastics Co., Ltd. (CCP Group)

| Technical Data                                                                       |                       |             |
|--------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|-------------|
| 产品说明                                                                                 |                       |             |
| 6030-104LW is a 30% glass fiber reinforced, laser weldable, injection molding grade. |                       |             |
| 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                                                                                  | • 脱模                  |             |
| 特性                                                                                   | • 可激光焊接               |             |
| 形式                                                                                   | • 粒子                  |             |
| 加工方法                                                                                 | • 注射成型                |             |
|                                                                                      |                       |             |
| 物理性能                                                                                 | 额定值 单位制               | 测试方法        |
| 密度                                                                                   | 1.50 g/cm³            | ISO 1183    |
| 熔 流 率 ( 熔体流动速率 ) (270°C/2.16 kg)                                                     | 18 g/10 min           | ISO 1133    |
| 收缩率                                                                                  |                       | ISO 294-4   |
| 垂直                                                                                   | 0.10 到 0.50 %         |             |
| 流动                                                                                   | 0.60 到 1.2 %          |             |
| 吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)                                                               | 0.10 %                | ISO 62      |
| 机械性能                                                                                 | 额定值 单位制               | 测试方法        |
| 拉伸应力 (断裂)                                                                            | 125 MPa               | ISO 527-2   |
| 拉伸应变 (断裂)                                                                            | 2.0 %                 | ISO 527-2   |
| 弯曲模量                                                                                 | 8000 MPa              | ISO 178     |
| 弯曲应力                                                                                 | 180 MPa               | ISO 178     |
| 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)                                                                     | 9.0 kJ/m²             | ISO 179/1eA |
| 热性能                                                                                  | 额定值 单位制               | 测试方法        |
| 载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 已退火)                                                              | 190 °C                | ISO 75-2/A  |
| 熔融温度 <sup>3</sup>                                                                    | 225 °C                | ISO 11357-3 |
| 电气性能                                                                                 | 额定值 单位制               | 测试方法        |
| 表面电阻率                                                                                | 1.0E+13 ohms          | IEC 60093   |
| 体积电阻率                                                                                | > 1.0E+15 ohms·cm     | IEC 60093   |
| 介电强度 (2.00 mm)                                                                       | 23 kV/mm              | IEC 60243-1 |
| 可燃性                                                                                  | 额定值 单位制               | 测试方法        |
| UL 阻燃等级 (0.8 mm)                                                                     | HB                    | UL 94       |
|                                                                                      |                       |             |
| 注射                                                                                   | 额定值 单位制               |             |
| 干燥温度                                                                                 | 120 到 140 °C          |             |
| 干燥时间                                                                                 | 3.0 到 5.0 hr          |             |
| 建议的最大水分含量                                                                            | 0.040 %               |             |
| 加工 ( 熔体 ) 温度                                                                         | 240 到 270 °C          |             |
| 模具温度                                                                                 | 40 到 80 °C            |             |