

# RILSAN® BZM 23 G9

PA11, MRS, 18-060, GF 23 + CD

Rilsan® BZM 23 G9 是一种采用可再生材料制成的玻纤增强聚酰胺11。该黑色牌号具有更强的耐摩擦性，设计用于注塑。依据ASTM D 6866，可再生碳含量（计算值）为 >86%。

性能	干 / 已调节	单位	测试标准
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	9 / *	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
温度	235 / *	°C	-
	455 / *	°F	
载荷	5 / *	kg	-
	11 / *	lb	
<b>机械性能</b>			
拉伸模量	- / 6100	MPa	ISO 527-1/-2
	- /	psi	
断裂应力	885000 - / 108	MPa	ISO 527-1/-2
	- /	psi	
断裂伸长率	15700 - / 75	%	ISO 527-1/-2
肖氏硬度D	74 / *	-	ISO 868
简支梁冲击强度, +23°C	- / 74	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
	- / 35.2	ftlb/in <sup>2</sup>	
简支梁冲击强度, -30°C	- / 83	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
	- / 39.5	ftlb/in <sup>2</sup>	
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
	- / 6.18	ftlb/in <sup>2</sup>	
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
	- / 4.76	ftlb/in <sup>2</sup>	
<b>热性能</b>			
熔融温度, 10°C/min	186 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	170 / *	°C	ISO 75-1/-2
	338 / *	°F	
热变形温度, 0.45 MPa	178 / *	°C	ISO 75-1/-2
	352 / *	°F	
维卡软化温度, 50°C/h 50N	170 / *	°C	ISO 306
	338 / *	°F	
线性热膨胀系数, 平行	50 / *	E-6/K	ISO 11359-1/-2
阻燃等级, 1.5mm厚	HB / *	class	IEC 60695-11-10

# RILSAN® BZM 23 G9

测试用试样的厚度	1.6 / *	mm	-
	0.0630 / *	in	
阻燃等级, 厚度h	HB / *	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	3.2 / *	mm	-
	0.1260 / *	in	
氧指数	22 / *	%	ISO 4589-1/-2
<b>电性能</b>			
相对介电常数, 100Hz	5 / -	-	IEC 60250
相对介电常数, 1MHz	5 / -	-	IEC 60250
介质损耗因子, 100Hz	334 / -	E-4	IEC 60250
介质损耗因子, 1MHz	208 / -	E-4	IEC 60250
体积电阻率	- / 2E11	Ohm*m	IEC 60093
表面电阻率	* / 6E12	Ohm	IEC 60093
介电强度	- / 22	kV/mm	IEC 60243-1
	- / 559	kV/in	
相对耐漏电起痕指数, CTI	* / 300	-	IEC 60112
<b>其它性能</b>			
吸水性	1.2 / *	%	类似ISO 62
密度	1220 / 1220	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
	1.22 / 1.22	g/cm <sup>3</sup>	
%Bio-Based	86	-	ASTM D6866

## 主要应用

## 包装

该牌号的供货规格为干燥型密封包装（25公斤袋装），可随时加工处理。

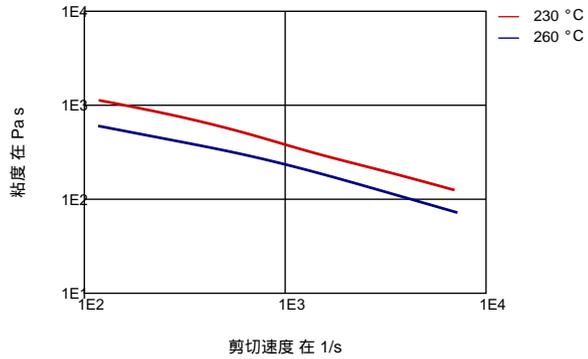
## 保质期

自发货之日起2年。  
 有关过期使用的任何事宜，请咨询我司技术服务人员。

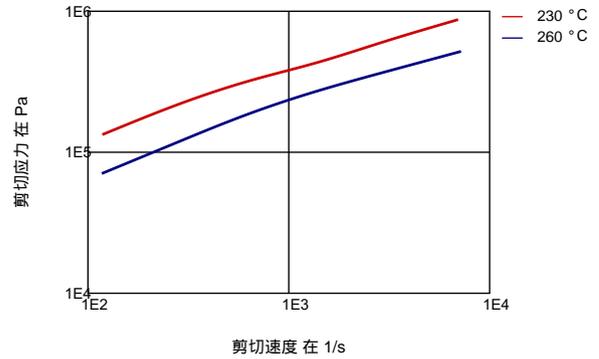
# RILSAN<sup>®</sup> BZM 23 G9

## 图表

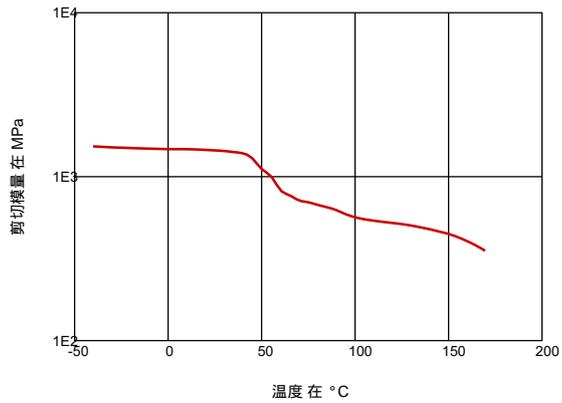
粘度 - 剪切速度



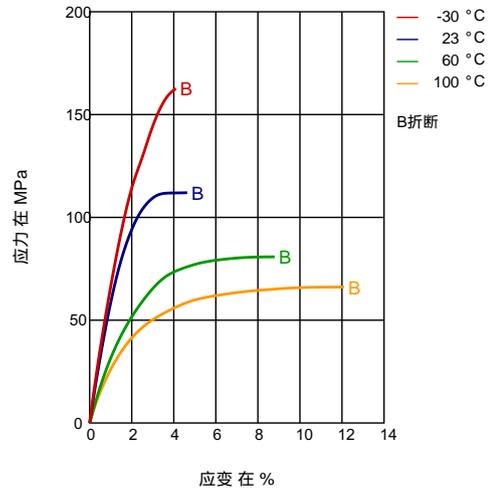
剪切应力 - 剪切速度



动态剪切模量 - 温度

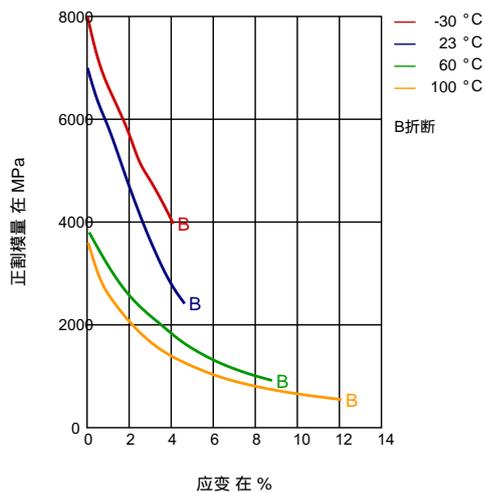


应力 - 应变



# RILSAN® BZM 23 G9

## 正割模量 - 应变.



### 加工条件：

- 推荐熔融温度（最小值/建议值/最大值）：250°C/ 270°C/ 290°C。
- 成型温度：40 - 90°C
- 干燥时间和温度（只有包装袋打开2小时以上时才有必要干燥）：4-6小时，80-90°C。

加工方法	
注塑	
供货形式	
粒料	
添加剂	
脱模助剂	
特殊性能	
生物基	
地区供应	
北美, 欧洲, 亚太, 中南美洲, 中东/非洲	