

# RILSAN® BZM 30 O TL

PA11, MHLR, 18-070, GF30

Rilsan® BZM 30 O TL 是一种采用可再生材料制成的玻纤增强聚酰胺11。该天然设计用于注塑。  
 依据ASTM D 6866，可再生碳含量（计算值）为 >97%。

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	- / 7300	MPa	ISO 527-1/-2
	- /	psi	
断裂应力	1,06E6 - / 117	MPa	ISO 527-1/-2
	- /	psi	
断裂伸长率	17,000 - / 6	%	ISO 527-1/-2
肖氏硬度D	74 / *	-	ISO 868
简支梁冲击强度, +23°C	- / 89	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
	- / 42.3	ftlb/in <sup>2</sup>	
简支梁冲击强度, -30°C	- / 96	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
	- / 45.7	ftlb/in <sup>2</sup>	
简支梁缺口冲击强度, +23°C	- / 24	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
	- / 11.4	ftlb/in <sup>2</sup>	
简支梁缺口冲击强度, -30°C	- / 17	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
	- / 8.09	ftlb/in <sup>2</sup>	
<b>热性能</b>			
熔融温度, 10°C/min	189 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	175 / *	°C	ISO 75-1/-2
	347 / *	°F	
热变形温度, 0.45 MPa	180 / *	°C	ISO 75-1/-2
	356 / *	°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 30 O TL

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	4 / -	-	IEC 60250
相对介电常数, 1MHz	4 / -	-	IEC 60250
介质损耗因子, 100Hz	578 / -	E-4	IEC 60250
介质损耗因子, 1MHz	210 / -	E-4	IEC 60250
体积电阻率	- / 7E11	Ohm*m	IEC 60093
表面电阻率	* / 1E14	Ohm	IEC 60093
介电强度	- / 45	kV/mm	IEC 60243-1
	- / 1140	kV/in	
相对耐漏电起痕指数, CTI	* / 600	-	IEC 60112
<b>其它性能</b>			
吸水性	1.4 / *	%	类似ISO 62
吸湿性	0.5 / *	%	类似ISO 62
密度	1250 / 1250	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
	1.25 / 1.25	g/cm <sup>3</sup>	
%Bio-Based	98	-	ASTM D6866

### 主要应用

—快速连接件

### 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。

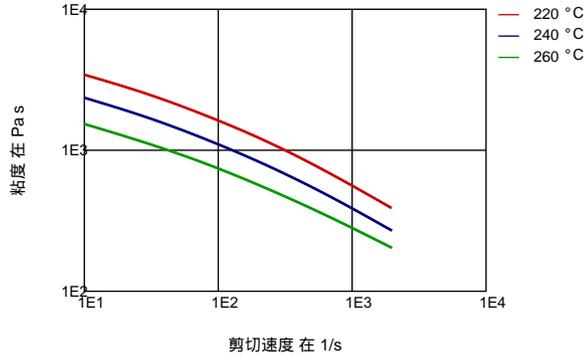
### 保质期

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。

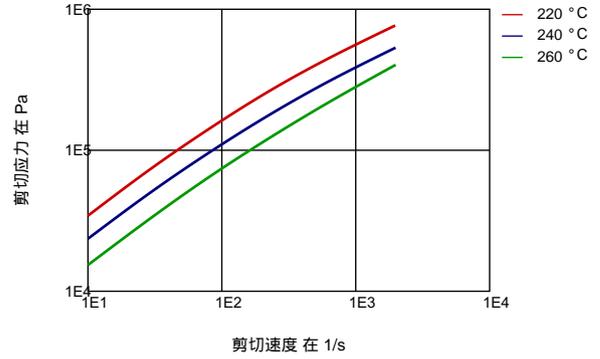
# RILSAN® BZM 30 O TL

## 图表

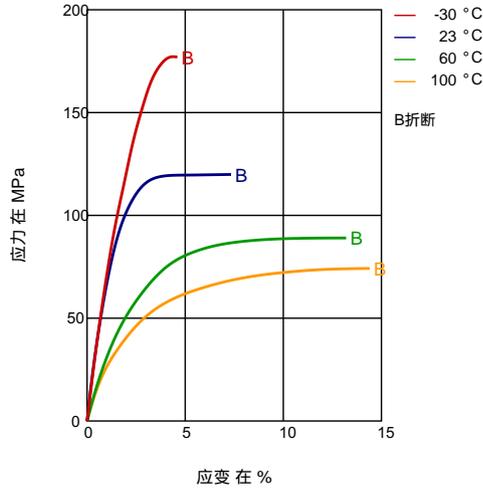
### 粘度 - 剪切速度



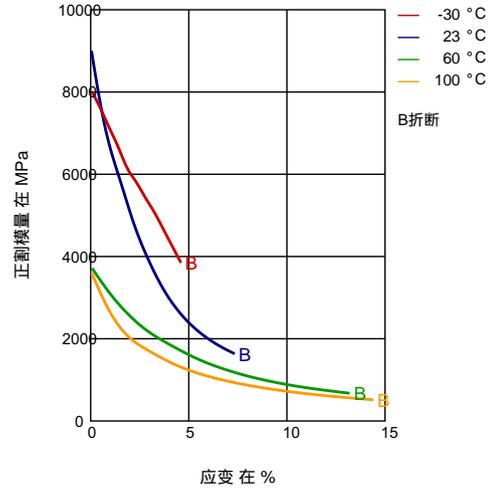
### 剪切应力 - 剪切速度



### 应力 - 应变

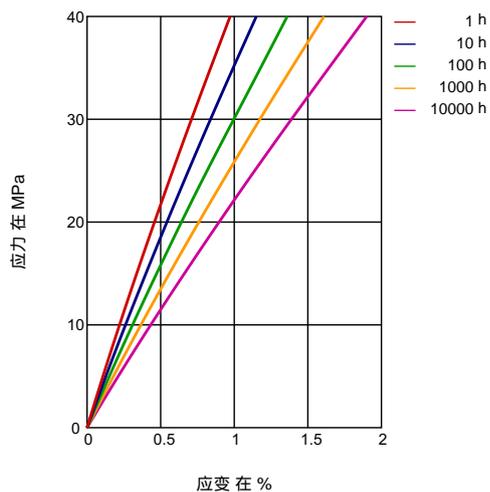


### 正割模量 - 应变

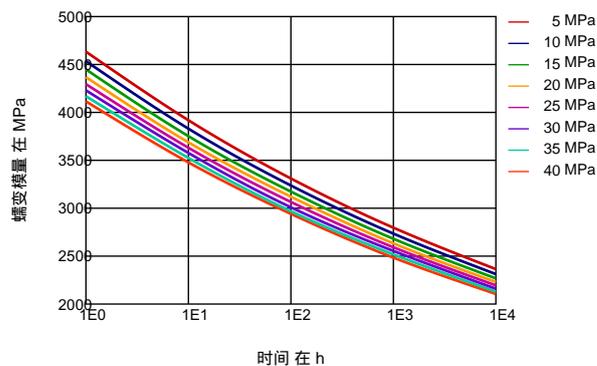


# RILSAN® BZM 30 O TL

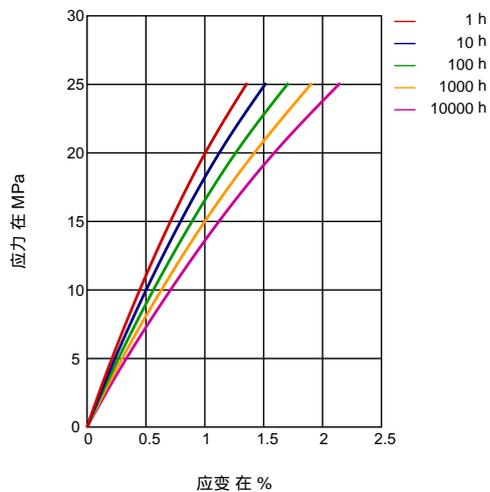
应力 - 应变(等时的) 73°F



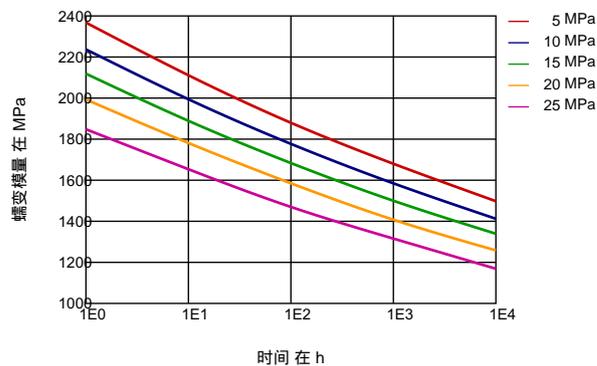
蠕变模量 - 时间. 73°F



应力 - 应变(等时的) 176°F



蠕变模量 - 时间. 176°F



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。

# RILSAN<sup>®</sup>

## BZM 30 O TL

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