

LUVOTECH® eco PBT GF30 BK

聚丁 苯二甲酸

LEHVOSS Group

Technical Data

品 明

with glass fibers; black

Main Features

- Strong, stiff parts.

- | | |
|---------|----------------------------------|
| 填料/增 材料 | • 玻璃 增 材料 |
| 特性 | • 高 性 • 高 度 |
| 外 | • 黑色 |

物理性能	定 位制	方法
密度	1.51 g/cm³	ISO 1183
吸水率 (24 hr, 23°C)	< 0.30 %	ISO 62
机械性能	定 位制	方法
拉伸模量	8500 MPa	ISO 527-1/1
拉伸力	95.0 MPa	ISO 527-2
拉伸 (屈服)	2.5 %	ISO 527-2/50
弯曲模量 ²	7000 MPa	ISO 178
弯曲力 ³	160 MPa	ISO 178
弯曲 - (Yield) ³	3.5 %	ISO 178
冲 性能	定 位制	方法
支梁缺口冲度	5.0 kJ/m²	ISO 179/1eA
支梁无缺口冲度	45 kJ/m²	ISO 179/1eU
气性能	定 位制	方法
表面阻率	> 1.0E+12 ohms	IEC 62631-3-2
Insulation Resistance ⁴	> 1.0E+12 ohms	IEC 62631-3-3

注射	定 位制
干燥温度	
干燥机, A	120 °C
真空干燥机, B	80 °C
干燥	
干燥机, A	4.0 到 6.0 hr
真空干燥机, B	6.0 到 8.0 hr
料筒后部温度	240 到 260 °C
料筒中部温度	260 到 280 °C
料筒前部温度	250 到 270 °C
射嘴温度	250 到 265 °C
加工(熔体)温度	250 °C
模具温度	60 到 120 °C

LUVOTECH® eco PBT GF30 BK

聚丁 二 苯二甲酸

LEHVOSS Group

注射

During processing, the moisture level should not exceed 0.01%, otherwise molecular degradation may occur. As the material absorbs water very quickly, the predried material should be fed to the processing immediately. The processing notes provided merely represent a recommendation for general use. Due to the large variety of machines, geometries and volumes of parts, etc., it may be necessary to employ different settings according to the specific application. Please contact us for further information.