

Hybrid B2026IU

聚碳酸酯+PBT

Ravago Manufacturing Americas, LLC

Technical Data

总体

供货地区	• 北美洲
添加剂	• 紫外线稳定剂
性能特点	• 抗撞击性，良好
RoHS 合规性	• RoHS 合规
形式	• 颗粒料
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值 单位制	测试方法
比重	1.19 g/cm ³	ASTM D792 ISO 1183
熔流率 (260°C/5.0 kg)	26 g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率 (MVR) (260°C/5.0 kg)	22.0 cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率 - 流动	0.60 到 0.90 %	ASTM D955

机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量		
23°C	2030 MPa	ASTM D638
23°C	2100 MPa	ISO 527-2
抗张强度		
屈服, 23°C	54.5 MPa	ASTM D638
屈服, 23°C	55.0 MPa	ISO 527-2
弯曲模量		
23°C	2240 MPa	ASTM D790
23°C	2350 MPa	ISO 178
弯曲强度		
23°C	75.0 MPa	ISO 178
屈服, 23°C	73.8 MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值 单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度		
-40°C	430 J/m	ASTM D256
23°C	750 J/m	ASTM D256
-40°C	35 kJ/m ²	ISO 180
23°C	60 kJ/m ²	ISO 180

热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度		
1.8 MPa, 未退火	102 °C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	103 °C	ISO 75-2/A

注射	额定值 单位制
干燥温度	110 °C
干燥时间	4.0 到 5.0 hr
干燥时间, 最大	12 hr
建议的最大水分含量	0.020 %
建议注入量	50 到 80 %
螺筒后部温度	238 到 266 °C

Hybrid B2026IU

聚碳酸酯+PBT

Ravago Manufacturing Americas, LLC

注射

额定值 单位制

螺筒中部温度	243 到 271 °C
螺筒前部温度	249 到 277 °C
射嘴温度	254 到 271 °C
加工 (熔体) 温度	254 到 271 °C
模具温度	54.4 到 82.2 °C
注射速度	中等
螺杆转速	50 到 80 rpm

注射说明

Filling Pressure: Medium to High