

# Beetle® PBT5120S

聚丁烯对苯二甲酸酯  
Chem Polymer公司

## Technical Data

### 产品说明

PBTC115F是一种含有15% 玻璃纤维的增强型PBT/PET合金。它实现了机械性能和耐热性的最佳平衡，具有极佳的表面光洁度和脱模性。

### 总体

填料/增强材料	• 玻璃珠, 20% 填料按重量	
性能特点	• 良好的表面光洁度 • 耐刮擦性	• 外观良好 • 中等硬度
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
密度	1.43	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 <sup>3</sup>	1.2 到 1.6	%	Internal Method
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	3300	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	60.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	4.0	%	ISO 527-2
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	3.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁缺口冲击强度	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	180	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	75.0	°C	ISO 75-2/A
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+15	ohm	IEC 60093
体积电阻率	1.0E+13	ohm·cm	IEC 60093
耐电强度	20	kV/mm	IEC 60243-1
漏电起痕指数	225	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
极限氧指数	21	%	ISO 4589-2

注射	额定值	单位制
干燥温度	120	°C
干燥时间	4.0	hr
螺筒后部温度	240 到 260	°C
螺筒中部温度	240 到 260	°C
螺筒前部温度	240 到 260	°C
加工 (熔体) 温度	< 270	°C
模具温度	70.0 到 90.0	°C
注射速度	中等	
螺杆转速	50 到 200	rpm

### 注射说明

背压：低  
注射压力：高