

# JEVAKEER®PBT-G030FR

30% 玻璃纤维增强材料

聚丁烯对苯二甲酸酯

Rijing Chemical Technology Co., LTD

## 产品说明

JEVAKEER®PBT-G030是一种容易流动的注射成型PBT与30%的玻璃纤维增强刚性，坚韧，尺寸稳定的部分。

应用程序

典型的应用包括雨刷臂，印刷电路板，外壳，控制台，接触载体和覆盖及要求阻燃的领域。

## 基本信息

咨询电话 400-807-6786

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量 阻燃

特性 尺寸稳定性良好 刚性,高 良好的流动性 韧性良好

用途 保护性遮盖物 汽车领域的应用 外壳 印刷电路板

机构评级

RoHS 合规性 RoHS 合规

形式 粒子

加工方法 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.53	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (250°C/2.16 kg)	11.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			
流动 : 3.18 mm	0.30	%	
垂直流动方向	1.1	%	ISO 294-4
流动方向	0.34	%	ISO 294-4
吸水率			
饱和	0.40	%	ASTM D570
饱和, 23°C	0.40	%	ISO 62
平衡, 50% RH	0.20	%	ASTM D570
平衡, 23°C, 50% RH	0.20	%	ISO 62
Viscosity Number (Reduced Viscosity)	102.0	ml/g	ISO 1628

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)	10000	MPa	ISO 527-2
抗张强度			
断裂, 23°C	135	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
断裂, -40°C	204	MPa	ISO 527-2
伸长率 (断裂, 23°C)	2.5	%	ASTM D638, ISO 527-2
拉伸蠕变模量 (1000 hr)	7500	MPa	ISO 899-1
弯曲模量			
23°C	8070	MPa	ASTM D790
23°C	8800	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	200	MPa	ISO 178

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179
-30°C	74	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
23°C	67	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	91	J/m	ASTM D256

热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			

0.45 MPa, 未退火	220	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	210	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	215	°C	ISO 75-2/A
熔融峰值温度	223	°C	ASTM D3418, ISO 3146
线形热膨胀系数 - 流动	2.5E-5	cm/cm/°C	
RTI Elec			UL 746
0.750 mm	130	°C	UL 746
1.50 mm	130	°C	UL 746
3.00 mm	130	°C	UL 746
RTI Imp			UL 746
1.50 mm	105	°C	UL 746
3.00 mm	125	°C	UL 746
RTI (3.00 mm)	140	°C	UL 746
<b>电气性能</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
表面电阻率 <sup>1</sup>	1.0E+13	ohms	ASTM D257, IEC 60093
体积电阻率			
1.50 mm	> 1.0E+13	ohms cm	ASTM D257
--	> 1.0E+13	ohms cm	IEC 60093
介电常数			IEC 60250
100 Hz	4.00		IEC 60250
1 MHz	3.80		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	2.5E-3		IEC 60250
1 MHz	0.017		IEC 60250
漏电起痕指数	375	V	IEC 60112
<b>可燃性</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	<b>测试方法</b>
UL 阻燃等级			UL 94
1.50 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94
<b>注射</b>	<b>额定值</b>	<b>单位制</b>	
干燥温度	100 到 120	°C	
干燥时间	4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.040	%	
加工(熔体)温度	250 到 270	°C	
模具温度	60.0 到 100	°C	
注塑压力	3.50 到 12.5	MPa	
注射速度	快速		
背压	< 1.00	MPa	
<b>备注</b>			
1.	1.5 mm		