

# JEVAKEER®PBT-G020FR

20% 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-G020是一种容易流动的注射成型PBT与20%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  | 20%玻璃纤维增强    | 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                                   | 1.33  | g/cm³     | ASTM D792, ISO 1183  |
| 溶化体积流率(MVR) (250°C/2.16 kg)          | 13.0  | cm³/10min | 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)                          | 9000  | MPa       | ISO 527-2            |
| 抗张强度                                 |       |           |                      |
| 断裂, 23°C                             | 135   | MPa       | ASTM D638, ISO 527-2 |
| 断裂, -40°C                            | 184   | MPa       | ISO 527-2            |
| 伸长率 (断裂, 23°C)                       | 2.2   | %         | ASTM D638, ISO 527-2 |
| 拉伸蠕变模量 (1000 hr)                     | 8000  | MPa       | ISO 899-1            |
| 弯曲模量                                 |       |           |                      |
| 23°C                                 | 7770  | MPa       | ASTM D790            |
| 23°C                                 | 7900  | 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)                     | 13    | kJ/m²     | ISO 179              |
| 简支梁无缺口冲击强度                           |       |           | ISO 179              |
| -30°C                                | 60    | kJ/m²     | ISO 179              |
| 23°C                                 | 50    | kJ/m²     | ISO 179              |
| 悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)                     | 90    | 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      | 210         | °C       | ASTM D648, ISO 75-2/B |
| 1.8 MPa, 未退火       | 200         | °C       | ASTM D648             |
| 1.8 MPa, 未退火       | 195         | °C       | ISO 75-2/A            |
| 熔融峰值温度             | 233         | °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                |
| 电气性能               | 额定值         | 单位制      | 测试方法                  |
| 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             |
| 可燃性                | 额定值         | 单位制      | 测试方法                  |
| UL 阻燃等级            |             |          | UL 94                 |
| 1.50 mm            | V0          |          | UL 94                 |
| 3.00 mm            | V0          |          | UL 94                 |
| 注射                 | 额定值         | 单位制      |                       |
| 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      |                       |
| 备注                 |             |          |                       |
| 1.                 | 1.5 mm      |          |                       |