

# LONGLITE® PBT 3030-200X

30% 玻璃纤维增强材料

聚丁烯对苯二甲酸酯

CCP Group

## 产品说明

PBT 3030-200X is a 30% glass fiber reinforced natural color injection molding grade.

### 基本信息

|         |                     |
|---------|---------------------|
| 填料/增强材料 | 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量 |
| 外观      | 自然色                 |
| 加工方法    | 注射成型                |

| 物理性能                        | 额定值         | 单位制               | 测试方法      |
|-----------------------------|-------------|-------------------|-----------|
| 密度                          | 1.53        | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183  |
| 熔流率(熔体流动速率) (250°C/2.16 kg) | 10          | g/10 min          | ISO 1133  |
| 收缩率                         |             |                   | ISO 294-4 |
| 垂直流动方向                      | 1.0 到 1.2   | %                 | ISO 294-4 |
| 流动方向                        | 0.20 到 0.40 | %                 | ISO 294-4 |

| 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 |
| 拉伸应力 (断裂, 23°C) | 140   | MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应变 (断裂, 23°C) | 2.8   | %   | ISO 527-2 |
| 弯曲模量 (23°C)     | 7800  | MPa | ISO 178   |
| 弯曲应力 (23°C)     | 210   | 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 179/1eA |

| 热性能           | 额定值 | 单位制 | 测试方法        |
|---------------|-----|-----|-------------|
| 热变形温度         |     |     |             |
| 0.45 MPa, 未退火 | 215 | °C  | ISO 75-2/B  |
| 1.8 MPa, 未退火  | 205 | °C  | ISO 75-2/A  |
| 熔融温度          | 225 | °C  | ISO 11357-3 |

| 电气性能           | 额定值     | 单位制     | 测试方法        |
|----------------|---------|---------|-------------|
| 表面电阻率          | 1.0E+15 | ohms    | IEC 60093   |
| 体积电阻率          | 1.0E+15 | ohms cm | IEC 60093   |
| 介电强度 (2.00 mm) | 26      | kV/mm   | IEC 60243-1 |

| 可燃性     | 额定值 | 单位制 | 测试方法  |
|---------|-----|-----|-------|
| UL 阻燃等级 | HB  |     | UL 94 |

| 注射       | 额定值        | 单位制 | 测试方法 |
|----------|------------|-----|------|
| 干燥温度     | 120 到 140  | °C  |      |
| 干燥时间     | 4.0        | hr  |      |
| 加工(熔体)温度 | 240 到 270  | °C  |      |
| 模具温度     | 60.0 到 100 | °C  |      |