

Starester[®]

聚对苯二甲酸丁二醇酯

Polybutylene Terephthalate (PBT)

技术数据表


Technical Data Sheet

Starester[®] 1210DMX

聚对苯二甲酸丁二酯(PBT)，非增强，可直接金属喷镀，高流动，低气体排放和良好的注塑表面外观，特别适用于汽车大灯饰框。

典型性能	典型值	单位	参考标准
物理性能			
比重	1.31	g/cm ³	ISO 1183-1-2012
熔体流动速率, 250°C/2.16kg	65	g/10min	ISO 1133:2011
成型收缩率 (平行)	1.8-2.0	%	ISO 294-4
成型收缩率 (垂直)	1.8-2.0	%	ISO 294-4
机械性能			
拉伸强度 (断裂), 50mm/min	50	MPa	ISO 527-2
断裂伸长率, 50mm/min	7.8	%	ISO 527-2
弯曲强度, 2mm/min	65	MPa	ISO 178:2010
弯曲模量, 2mm/min	2100	MPa	ISO 178:2010
简支梁缺口冲击, 23°C	4.8	KJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击, 23°C	145	KJ/m ²	ISO 179
热性能			
热变形温度, 1.80MPa, 3.2mm, 未退火	55	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45MPa, 3.2mm, 未退火	150	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45MPa, 3.2mm, 退火	182	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 5Kg, 50°C/h	172	°C	ISO 306
阻燃性			
燃烧性	HB	-	UL 94
电气性能			
体积电阻率	1.0×10 ¹⁶	Ω·cm	IEC 60093
电气强度, 油媒	18	KV/mm	IEC 60243-1
相对介电常数, 50Hz	3.4	-	IEC 60250
介质损耗因素, 50/60Hz	0.02	-	IEC 60250
漏电起痕指数 (CTI)	-	V	IEC 60112

成型工艺参数

工艺参数	典型值	单位
 注塑成型		
干燥温度	120-140	°C
干燥时间	3-4	hrs
熔体温度	250-280	°C
射嘴温度	250-280	°C
模具温度	30-80	°C
注射压力	70-120	MPa
背压	6-18	MPa
螺杆速度	<100	rpm

注：注射压力、背压和螺杆速度等条件及其设置与制件大小、厚度、模具有关，以上仅作参考。

Starester® 品种系列

Starester®是以聚对苯二甲酸丁二醇酯树脂（PBT）为基体的结晶性热塑性工程塑料，通过添加玻璃纤维、无机矿物填料、阻燃剂、抗冲击剂等功能添加剂进行增强、阻燃、合金化等方面的改性实现功能化，可以根据具体用途设计出最佳的品种。现已有免底涂系列、阻燃系列、增强系列、高耐冲击系列、高抗水解系列、低析出系列、特殊功能合金系列等多品种产品。

客户注意事项

- ★ 本资料所记载的数值均为典型值，非标准值，是按测试方法规定的条件制得的试验样片的代表性测试值。
- ★ 本资料是根据本公司积累的经验及实验数据测得的，所示数据并不代表完成适用于在不同条件下的制品，因此其内容并非能保证完全适用于客户的使用条件，引用或借用时请客户作最终判断。
- ★ 有关本资料所可能涉及的知识产权、使用寿命及潜在用途等信息请客户自作考虑。此外，本公司材料并没有考虑到在医疗领域的应用，故不推荐用在此方面。
- ★ 有关安全操作规程，请根据实际使用情况参考相应材料的技术资料。
- ★ 有关本公司材料的安全使用，请参照与所用材料相对应的安全数据表（MSDS）。
- ★ 本资料是根据现阶段搜集到的资料、信息、数据而制成的，如有更新时，有可能不作预告而作更改，敬请注意。
- ★ 对本公司所列的客户注意事项，如有任何疑问，敬请与本公司联系，咨询。

联系方式



公司

南通星辰合成材料有限公司
南通中蓝工程塑胶有限公司



地址

江苏省南通市经济技术开发区江港路 118 号
邮编 226017



电话

+86-0513-85997855 全球市场
+86-0513-85997877 大客户经理
+86-0513-85997886 华东市场
+86-0513-85997898 电商平台



邮箱

Plastic@bluestar.chemchina.com



网址

http://www.starester.com

南通中蓝工程塑胶有限公司

