

*Starester*<sup>®</sup>

聚对苯二甲酸丁二醇酯

Polybutylene Terephthalate (PBT)

# 技术数据表


Technical Data Sheet

# Starester<sup>®</sup> 110G15

聚对苯二甲酸丁二醇酯（PBT），注塑级，15%玻纤增强，非阻燃，高机械强度。

典型性能	典型值	单位	参考标准
<b>物理性能</b>			
比重	1.41	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183-1-2012
熔体流动速率, 250°C/2.16kg	20	g/10min	ISO 1133:2011
成型收缩率（平行）	0.5	%	ISO 294-4
成型收缩率（垂直）	1.1	%	ISO 294-4
<b>机械性能</b>			
拉伸强度（断裂），10mm/min	90	MPa	ISO 527-2
断裂伸长率，10mm/min	3.5	%	ISO 527-2
弯曲强度，2mm/min	150	MPa	ISO 178:2010
弯曲模量，2mm/min	4500	MPa	ISO 178:2010
简支梁缺口冲击，23°C	10	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击，23°C	60	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
<b>热性能</b>			
热变形温度，1.80MPa，3.2mm，未退火	185	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度，0.45MPa，3.2mm，未退火	215	°C	ISO 75-1/-2
<b>阻燃性</b>			
燃烧性	HB	-	UL 94
灼热丝起燃温度（GWIT）	-	°C	IEC 60695-2-1/2
<b>电气性能</b>			
体积电阻率	1.0×10 <sup>16</sup>	Ω·cm	IEC 60093
电气强度，油媒	18	KV/mm	IEC 60243-1
相对介电常数，50Hz	3.5	-	IEC 60250
介质损耗因数，50/60Hz	0.02	-	IEC 60250
相比漏电起痕指数（CTI）	325	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	245-270	°C
射嘴温度	245-270	°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