STARMID

FCM

STARMID 数据表

PBT+30%GF 黑色　牌号:STARMID G301 BK336

聚对苯二甲酸丁二醇酯，30%玻璃纤维增强，注塑成型，黑色

主要性能

特征	PBT＋GF, 高流动 ,低翘曲
聚合物类型	PBT(聚对苯二甲酸丁二醇酯)
加工技术	注塑成型
认证	RoHS REACH

产品标识

ISO 1043 abbreviation	PBT+30%GF
ISO 16396 designation	PBT+30% STARMID G301 BK336

	条件	标准	单位	数值
物理性能				
密度		ISO 1183	g/cm³	1.55
吸水率		ISO 62	%	\
成型收缩率，平行		ISO 294-4 (2mm)	%	0.4
成型收缩率，正常		ISO 294-4 (2mm)	%	0.8
机械性能				**dam / cond.***
拉伸模量	1.0 mm/min	ISO 527	MPa	\
拉伸强度	mm/min	ISO 527	MPa	130
断裂伸长率	mm/min	ISO 527	%	8
弯曲模量, ISO 178	2.0 mm/min	ISO 178	MPa	8000
弯曲强度, ISO 178	2.0 mm/min	ISO 178	MPa	170
Charpy 冲击强度, +23°C		ISO 179	kJ/m²	59
Charpy 缺口冲击强度, +23°C	+23°C	ISO 179	kJ/m²	13

STARMID **DATA SHEET** STARMID G301 BK336

	条件	标准	单位	数值
热性能				
熔融温度，10 °C/min		ISO 11357-1	°C	230
热变形温度，1.80 MPa		ISO 75	°C	205
电性能				
相对漏电追踪指数		IEC 60112	V	\
燃烧性				
燃烧率，FMVSS，厚度O.75 mm		UL94		HB
燃烧率，FMVSS，厚度1.5 mm		UL94		HB
燃烧率，FMVSS，厚度3 mm		UL94		HB

如果没有不同的规定，在23°C试运行，DAM state (dryas 模塑)。

*:根据ISO 1110条件

加工条件

干燥温度/ 时间	120°C / 3-4h
推荐融化温度	250-280°C
推荐模具温度	60 - 100°C

这些参数是典型的产品，但应与使用的机械类型和成型部件的类型有关。

免责声明

本文档中提供的信息与我们在其出版日期的技术知识相对应，而不是构成规范。本信息可能会根据我们的决定进行修改。丰汇无法预测所有的情况

这一信息和我们的产品的其他制造商结合我们的产品可能会被使用。丰汇不承担任何责任应用该信息获得的结果或我们产品的安全性和适用性单独或结合其他产品。我们建议用户自行进行测试，以确定每种产品或产品组合的安全性和适用性为了他们自己的目的。除非另有书面约定，丰汇销售产品不提供保修。买方和用户承担一切处理和使用我们的产品，无论是单独使用或结合使用，产生的损失或损害的责任和责任其他产品。除非特别注明，否则所提及的等级不适用于医药/医疗领域部门。