

ALCOM CFX PBT 1000 16072

基础聚合物	聚对苯二甲酸丁二醇酯
特殊功能	金属效果
市场细份	电子电器,建筑,运动和休闲
应用领域	注塑部件
典型应用	外壳件,框架

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 100-120 °C for 2-4 h 在循环空气干燥器里 100-120 °C for 4-8 h 取决于湿度含量
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 250-270 °C 注塑模具温度 60-100 °C
--------	---------------------------------------

存储	干燥, 避免光照
----	----------

性能	数值	单位	试验方法
机械性能			
弯曲模量	2600	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	75	MPa	ISO 178
拉伸模量	2500	MPa	ISO 527
屈服应力	55	MPa	ISO 527
屈服伸长率	10	%	ISO 527
断裂伸长率	18	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	75	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	65	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	3.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	182	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	54	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	223	°C	ISO 11357
流变性能			
熔体体积流动速度	12	cm ³ /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	250	°C	-
熔体体积流动速度-载	2.16	kg	-
收缩率-纵向 (24小时)	2.1 - 2.5	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	1.9 - 2.3	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1280	kg/m ³	ISO 1183