

ALTECH PBT A 1000/100

基础聚合物 聚对苯二甲酸丁二醇酯
特殊功能 热老化稳定性,好的流动性
应用领域 多样的,注塑部件

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
不必要的 <0,04 %

注塑成型加工 注塑熔体温度 250-270 °C
注塑模具温度 40-70 °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	2650	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	80	MPa	ISO 178
拉伸模量	2650	MPa	ISO 527
屈服应力	58	MPa	ISO 527
屈服伸长率	10	%	ISO 527
断裂伸长率	15	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	190	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	125	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	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	190	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	65	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	225	°C	ISO 11357
流变性能			
熔体体积流动速度	25	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 - 2.2	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	1.9 - 2.1	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1320	kg/m ³	ISO 1183