

一般物性/Material data sheet

BAG65C (型号/Type PA)

玻璃纤维增强阻燃 PBT/ABS 合金

Glass Fiber Reinforced Flame Resistant PBT/ABS alloy

項目 Properties	試験方法 Test Methods	試験条件 Test Conditions	単位 Units	BAG65C 30%GF
拉伸强度/Tensile Stress	ISO 527		MPa	100
弯曲强度/Flexural Strength	ISO 178		MPa	150
弯曲模量/Flexural Modulus	ISO 178		MPa	9000
夏氏冲击(切口)/ Notched Charpy impact strength	ISO 179/1eA	23°C	kJ/m ²	5
洛氏硬度/Rockwell Hardness	ISO 2039	R 级		-
热变形温度/ Deflection temperature under load	ISO 75	1.8MPa	°C	195
热变形温度/ Deflection temperature under load	ISO 75	0.45MPa	°C	220
燃烧性/Flammability	UL94	-	-	相当于 V0/1.5mm 相当于 V0/2.0mm 相当于 5VA/2.0mm
密度/Density	ISO 1183		g/cm ³	1.56
熔融指数/Melt Flow Rate	ISO 1133	230°C × 5kg	g/10min	38
成型收缩率/Mold Shrinkage	大赛璐法	-	%	0.1-0.4

注 Note: 1、以上数值仅为代表性数值,并非质保数值。/Values are typical,not quality assured.

标准成型条件/Typical settings for processing

预干燥 Preliminary drying	料筒温度设定 (°C) Barrel temperature(deg C)				螺杆回转数 Screw rotation (rpm)	背压 Back pressure (MPa)	模具温度 Mold temperature (deg C)
	喷嘴 Nozzle	前部 Front	中部 Middle	后部 Back			
3-5 小时(hrs) 80-120°C	230-250	240-250	220-240	190-230	50-100	5-20	60-80