Rynite® 530 BK503

Thermoplastic Polyester Resin

DuPont Engineering Polymers

IDES | Prospector

产品说明

Rynite® 530 BK503 is a 30% glass reinforced modified polyethylene terephthalate with outstanding balance of strength, stiffness, and toughness, excellent electrical properties, surface appearance, and chemical resistance.

总体

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲	• 欧洲	• 亚太地区
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
性能特点	• 刚性，良好 • 良好的电气性能	• 良好的抗热老化性 • 良好的强度	• 耐疲劳性能
用途	• 电气/电子应用领域 • 酚醛更换	• 构件 • 汽车领域的应用：	• 型号
RoHS 合规性	• 联系制造商		
外观	• 黑色		
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 注射成型		
部件标识代码 (ISO 11469)	• >PET-GF30<		
树脂ID (ISO 1043)	• PET-GF30		

物理性能	额定值 单位制	测试方法
密度	1.56 g/cm³	ISO 1183
收缩率		ISO 294-4
横向流量: 2.00 mm	0.90 %	
流量: 2.00 mm	0.30 %	
机械性能	**额定值 单位制**	**测试方法**
拉伸模量 (23°C)	10200 MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23°C)	150 MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	2.1 %	ISO 527-2
弯曲模量		ISO 178
-40°C	10400 MPa	
23°C	8940 MPa	
90°C	5170 MPa	
150°C	3000 MPa	
弯曲强度 (23°C)	210 MPa	ISO 178
冲击性能	**额定值 单位制**	**测试方法**
简支梁缺口冲击强度		ISO 179/1eA
-40°C	8.0 kJ/m²	
-30°C	8.5 kJ/m²	
23°C	9.5 kJ/m²	
简支梁缺口冲击强度		ISO 179/1eU
-40°C	45 kJ/m²	
23°C	52 kJ/m²	
悬壁梁缺口冲击强度		ISO 180/1A
-40°C	8.5 kJ/m²	
23°C	9.5 kJ/m²	
无缺口伊佐德冲击强度		ISO 180/1U
-40°C	35 kJ/m²	
23°C	45 kJ/m²	
热性能	**额定值 单位制**	**测试方法**
热变形温度		
0.45 MPa, 未退火	244 °C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	221 °C	ISO 75-2/A
电气性能	**额定值 单位制**	**测试方法**
耐电强度 [2] (23°C, 2.00 mm, 在油中)	22 kV/mm	IEC 60243-1

Copyright © 2011 - IDES - The Plastics Web ® | 800-788-4668 or 307-742-9227 | www.ides.com.

此数据表中的信息由 IDES 从该材料的生产商处获得。IDES 尽最大努力确保此数据的准确性。 但是 IDES 对这些数据值不承担任何责任，并强烈建议在最终选择材料前，就数据值与材料供应商进行验证。

修订记录
文件建立日期： 2011年2月16日
添加到 Prospector： 2006年8月
上次更新： 2010/4/26

Rynite® 530 BK503
Thermoplastic Polyester Resin
DuPont Engineering Polymers

2011年2月16日

可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
0.810 mm	HB	
1.50 mm	HB	
3.00 mm	HB	
可燃性等级		IEC 60695-11-10, -20
0.810 mm	HB75	
1.50 mm	HB75	
3.00 mm	HB40	
灼热丝易燃指数 (2.00 mm)	800 °C	IEC 60695-2-12
热灯丝点火温度 (2.00 mm)	825 °C	IEC 60695-2-13

UL746	额定值 单位制	测试方法
RTI Str	140 °C	UL 746
RTI Imp	140 °C	UL 746
RTI Elec	140 °C	UL 746

注射	额定值 单位制
干燥温度	120 °C
干燥时间	4.0 hr
建议的最大水分含量	< 0.020 %
加工（熔体）温度	280 到 300 °C
Melt Temperature, Optimum	285 °C
模具温度	> 95.0 °C
Mold Temperature, Optimum	110 °C
Drying Recommended	Yes

备注

[1] 一般属性：这些不能被视为规格。

[2] 2000 V/sec

Copyright © 2011 - IDES - The Plastics Web ® | 800-788-4668 or 307-742-9227 | www.ides.com.

此数据表中的信息由 IDES 从该材料的生产商处获得。IDES 尽最大努力确保此数据的准确性。 但是 IDES 对这些数据值不承担任何责任，并强烈建议在最终选择材料前，就数据值与材料供应商进行验证。

修订记录
文件建立日期： 2011年2月16日
添加到 Prospector： 2006年8月
上次更新： 2010/4/26