

聚对苯二甲酸乙二醇酯 (PET)

RENATUS®

BN9015

阻燃, 标准

BN9015 的一般物性

表 1-1 一般物性（ISO）

项目	单位	测试方法	阻燃， 标准
			BN9015
			玻璃纤维增强， 低温模具成型， 黑色
颜色			-
ISO (JIS) 材质表示		ISO11469 (JIS K6999)	>PET-GF15 FR (17) <
密度	g/cm ³	ISO 1183	1. 58
吸水率 (23℃、水中 24 小时、1mmt)	%	ISO 62	0. 2
拉伸强度	MPa	ISO 527-1, 2	105
断裂应变	%	ISO 527-1, 2	2. 2
弯曲强度	MPa	ISO 178	163
弯曲模量	MPa	ISO 178	6, 400
简支梁冲击强度 (有缺口、23℃)	kJ/m ²	ISO 179/1eA	6. 1
负荷变形温度 (1. 8MPa)	℃	ISO 75-1, 2	224
线性热膨胀系数 (常温、流动方向)	×10 ⁻⁵ /℃	企业标准	-
线性热膨胀系数 (常温、垂直方向)	×10 ⁻⁵ /℃	企业标准	-
绝缘破坏强度 (3mmt)	kV/mm	IEC 60243-1	22
体积电阻率	Ω ·cm	IEC 60093	1 × 10 ¹⁶
耐导电径迹	V	IEC 60112	250
阻燃性		UL94	V-0
U L 发行的黄卡			E213445
「出口贸易管理法令」的该当项目番号			附表 1 第 16 项

以上数值为材料的代表性测试值、并非该规格材料的最低值。

客户注意事项

- 使用RENATUS® PET前，请参照相应的技术资料及安全数据手册（SDS）。
- 成型前请干燥颗粒。建议在130℃～140℃温度下，用除湿干燥机预干燥5小时以上（最长不超过24小时）。
另外，还建议使用料斗干燥机，避免在成型过程中吸入潮气。
- 最佳树脂温度：270～290℃（非阻燃材料）。265～280℃（阻燃材料）。【成型时，树脂温度建议不要超过300℃】
- 当树脂出现有分解的迹象时，请降低料筒温度，并将料筒内的树脂彻底排清。
- 清料作业时请带好防护眼镜，手、脸不要靠近喷嘴处。
- 工作场所应保持局部或完全通风。
- 颗粒撒落在地面、或进入排水系统时，可能会造成环境污染，请务必作好回收清理工作。
- 如果颗粒撒落在路面或地面上时，容易引发滑倒等风险，请迅速清扫。

RENATUS® PET是宝理塑料株式会社在日本及其他国家持有的注册商标。

宝理塑料株式会社

日本东京都港区港南 2丁目18番1号

JR品川East Building（邮编108-8280）

Phone: +81-3-6711-8610 Fax: +81-3-6711-8618

<http://www.polyplastics.com/ch/>