

# Vandar® 2100

聚丁烯对苯二甲酸酯

Celanese Corporation

## 产品说明

Vandar 2100 is a polyester alloy designed to offer maximum impact strength at room and low temperatures. This unfilled compound is characterized by outstanding chemical resistance, dimensional stability, paintability, and toughness.

基本信息				
UL 黄卡	E45575-239369			
特性	尺寸稳定性良好 耐化学性良好	抗撞击性,高 韧性良好	可喷涂的	耐低温冲击
RoHS 合规性	联系制造商			
多点数据	Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)	Shear Modulus vs. Temperature (ISO 11403-1)		
物理性能	额定值	单位制	测试方法	
比重	1.23	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183	
溶化体积流率(MVR) (250°C/5.0 kg)	5.50	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133	
收缩率				
流动	1.8	%	ASTM D955	
垂直流动方向	1.7 到 2.2	%	ISO 294-4	
流动方向	1.7 到 2.2	%	ISO 294-4	
吸水率 (平衡, 23°C, 50% RH)	0.20	%	ISO 62	
硬度	额定值	单位制	测试方法	
洛氏硬度 (M 计秤)	109		ISO 2039-2	
机械性能	额定值	单位制	测试方法	
拉伸模量	1700	MPa	ISO 527-2/1A/1	
抗张强度				
屈服, 23°C	43.4	MPa	ASTM D638	
屈服	40.0	MPa	ISO 527-2/1A/50	
断裂	28.0	MPa	ISO 527-2/1A/50	
50% 应变	26.0	MPa	ISO 527-2/1A/50	
拉伸应变				
屈服	4.0	%	ISO 527-2/1A/50	
断裂, 23°C	150	%	ASTM D638	
标称拉伸断裂应变	> 50	%	ISO 527-2/1A/50	
弯曲模量 (23°C)	1650	MPa	ISO 178	
弯曲应力 (23°C)	53.0	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	
-30°C	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	
23°C	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA	
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU	
-30°C	无断裂		ISO 179/1eU	
23°C	无断裂		ISO 179/1eU	
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	70	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A	
热性能	额定值	单位制	测试方法	
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	110	°C	ISO 75-2/B	
0.45 MPa, 退火	104	°C	ASTM D648	
1.8 MPa, 未退火	48.9	°C	ASTM D648	
1.8 MPa, 未退火	50.0	°C	ISO 75-2/A	
玻璃转化温度 <sup>1</sup>	60.0	°C	ISO 11357-2	
维卡软化温度	137	°C	ISO 306/B50	
熔融温度 <sup>2</sup>	225	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418	
线形热膨胀系数 - 流动	1.3E-4	cm/cm/°C	ISO 11359-2	
电气性能	额定值	单位制	测试方法	
表面电阻率	1.0E+14	ohms	IEC 60093	
体积电阻率	1.0E+14	ohms cm	IEC 60093	

介电强度	24	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率			IEC 60250
100 Hz	4.00		IEC 60250
1 MHz	3.60		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	7.0E-3		IEC 60250
1 MHz	0.020		IEC 60250

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.60 mm)	HB		UL 94

注射	额定值	单位制	
干燥温度	120 到 130	°C	
干燥时间	4.0	hr	
建议的最大水分含量	0.020	%	
建议的最大回料比例	25	%	
料斗温度	20.0 到 50.0	°C	
料筒后部温度	230 到 240	°C	
料筒中部温度	235 到 250	°C	
料筒前部温度	235 到 250	°C	
射嘴温度	240 到 260	°C	
加工(熔体)温度	235 到 260	°C	
模具温度	65.0 到 96.0	°C	
注射速度	中等偏快		
背压	0.00 到 0.345	MPa	

注射说明
Manifold Temperature: 250 to 260°C Zone 4 Temperature: 240 to 260°C Feed Temperature: 230 to 240°C

备注
1. 10°C/min
2. 10°C/min