CELANEX® 3216HR ED4222 (LM BLK)

CELANEX® PBT

Celanex 3216HR ED4222 (LM black) is a flame retarded, hydrolysis resistant, 15% fiberglass reinforced polybutylene terephthalate that is enhanced for improved laser marking graphics. It is a lasermarkable grade available in an anthrazite color to mark light-colored / white. The grade is specially formulated to yield crisp marks when subjected to a Nd:YAG laser or equivalent lasers operated at 1064nm or 532nm. Lasers operating in the UV region (355nm) may yield different results.

产品信息

树脂鉴别	PBT-I-GF15 FR(17)		ISO 1043
制品标识码	>PBT-I-GF15 FR(17)<		ISO 11469

流变性能

熔体质量流动速率	9	g/10min	ISO 1133
熔体质量流动速率，温度	250	°C	
熔体质量流动速率，负荷	2.16	kg	
模塑收缩率范围, 平行	0.3 - 0.7	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率范围, 垂直	1 - 1.3	%	ISO 294-4, 2577

机械性能

拉伸模量	6000	MPa	ISO 527-1/-2
拉伸断裂应力, 5mm/min	80	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率, 5mm/min	3	%	ISO 527-1/-2
弯曲模量	5300	MPa	ISO 178
弯曲强度	140	MPa	ISO 178
简支梁缺口冲击强度, 23°C	8	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能

熔融温度, 10°C/min	225	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.8 MPa	180	°C	ISO 75-1/-2

阻燃性能

厚度为h时的阻燃性	V-0	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	0.8	mm	IEC 60695-11-10
UL认证	yes		UL 94

电性能

相对漏电起痕指数	250		IEC 60112

其它性能

吸湿率, 2mm	0.2	%	类似ISO 62
吸水率, 2mm	0.4	%	类似ISO 62
密度	1510	kg/m³	ISO 1183

CELANEX® 3216HR ED4222 (LM BLK)

CELANEX® PBT

注塑

建议干燥	是
干燥温度	120 °C
干燥时间，除湿干燥机	4 h
加工前水分含量	≤ 0.02 %
最优熔体温度	250 °C
最低熔体温度***	240 °C
最高熔体温度	260 °C
螺杆最大切线速度	0.1 - 0.3 m/s
最优模具温度	80 °C
最低模具温度	60 °C
最高模具温度	130 °C

特性

加工方法	注塑
添加剂	阻燃剂
特殊性能	阻燃, 耐水解, 可激光打标

其他信息

注塑

Preprocessing

To avoid hydrolytic degradation during processing, CELANEX resins have to be dried to a moisture level equal to or less than 0.02%. Drying should be done in a dehumidifying hopper dryer capable of dewpoints <-30°F (-34°C) at 250°F (121°C) for min. 4 hours.

Processing

Rear Temperature 450-470 (230-240) deg F (deg C)
Center Temperature 460-480 (235-250) deg F (deg C)
Front Temperature 470-490 (240-255) deg F (deg C)
Nozzle Temperature 480-490 (250-255) deg F (deg C)
Melt Temperature 460-490 (235-255) deg F (deg C)
Mold Temperature 150-200 (65-93) deg F (deg C)
Back Pressure 0-50 psi
Screw Speed Medium
Injection Speed Fast

Injection speed, injection pressure and holding pressure have to be optimized to the individual article geometry. To avoid material degradation during processing low back pressure and minimum screw speed have to be used. Overheating of the material has to be avoided, in particular for flame retardant grades. Up to 25% clean and dry regrind may be used.

加工注意事项

Pre-Drying

To avoid hydrolytic degradation during processing, CELANEX PBT resins have to

CELANEX® 3216HR ED4222 (LM BLK)

CELANEX® PBT

be dried to a moisture level equal to or less than 0.02%. Drying should be done in a dehumidifying hopper dryer capable of dewpoints <-40°F (-40°C) at 250°F (121°C) for min. 4 hours.

Storage

For subsequent storage of the material in the dryer until processed (<= 60 h) it is necessary to lower the temperature to 100° C.

用户须知： 所示数值基于实验室试样测试，代表本色材料标准属性范围内的数据。这些数值本身并不能作为任何部件设计的充分依据，且不旨在用于确定最大值、最小值或规格值范围。着色剂或其他添加剂可能会导致数据值的显著变化。模塑部件的性能会受到多种因素的影响，包括但不限于材料选择、添加剂、部件设计、加工条件和环境暴露。除了那些明确标识为医用级的产品（包括 MT® 产品标识或其他标识），塞拉尼斯的产品不旨在用于医疗或牙科植入。无论产品名称如何，确定特定材料和部件设计是否适用于用户所拟的任何用途以及使用方式是用户自身的责任，用户必须保证后续加工的材料满足其特定产品或用途的需要。据我们所知，本出版物中包含的信息是准确的；但是，我们对此处信息的准确性和完整性不承担任何责任。本出版物中包含的信息不应被视为对我们产品特定性能的承诺或保证。用户应自行负责调查使用本出版物中提及的材料是否侵犯了任何现有专利。此外，考虑到可能产生的不良影响，有必要将人类与许多材料的接触降至最低实际限度。对于本出版物中提到的任何危害，我们既不建议也不保证这些危害是唯一存在的危害。我们建议，打算依赖本出版物中的任何建议或使用本出版物中提及的任何设备、加工技术或材料的人，应确信他们能够满足所有适用的安全和健康标准。我们强烈建议用户在处理每种材料时，都要寻求并遵守制造商的最新说明，并且只委托受过适当培训的人员来处理这些材料。请拨打所列电话号码，了解更多技术信息。在尝试处理我们的产品之前，请致电客户服务部索取相应的材料安全数据表 (MSDS)。
(Copyright) 2026 塞拉尼斯或其附属公司。保留所有权利。
除非另有说明，Celanese®、注册的 C-ball 设计和本文中标有 ®、TM、SM 的所有其他商标均为 Celanese 或其附属公司的商标。