Celanese
The chemistry inside innovation™

Crastin® 6130 NC010

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

Crastin®热塑性聚酯的共性包括良好的机械性能和物理性能比如刚性和韧性、耐热、耐摩擦和耐磨耗、优异的表面性能和良好的着色性能。Crastin®热塑性聚酯具有优异的电绝缘特性，可制备耐高电弧规格。许多阻燃规格获得UL认证（V-0)。Crastin®热塑性聚酯通常具有很高的耐化学和耐热老化性能。 Crastin®热塑性聚酯良好的热稳定性能通常使正确处理的生产废弃物回收成为可能。如果不能回收使用，我们建议的优先选择是在合适的装置中焚烧进行能量回收（基体树脂24kJ/g）.废弃处理需遵守当地法规。
Crastin®热塑性聚酯通常应用于有苛刻要求的电子电气、汽车、机械工程、化学、家用电气和运动器材领域。

Crastin® 6130 NC010是一种未增强 高粘度PBT用于挤出和注塑成型

产品信息

树脂鉴别	PBT	ISO 1043
制品标识码	>PBT<	ISO 11469
红外谱图	available	

流变性能

熔体体积流动速度	14	cm^3/10min	ISO 1133
温度	250	°C	
负荷	2.16	kg	
熔体质量流动速率	16	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	
粘数	130	cm^3/g	ISO 307, 1628
固有粘度	1.1		ISO 307, 1628
模塑收缩率, 平行	1.7	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.7	%	ISO 294-4, 2577
模塑后收缩率, 垂直, 48h, 80°C	0.5	%	ISO 294-4
模塑后收缩率, 平行, 48h, 80°C	0.4	%	ISO 294-4

机械性能

拉伸模量	2600	MPa	ISO 527-1/-2
拉伸屈服应力, 50mm/min	59	MPa	ISO 527-1/-2
屈服伸长率, 50mm/min	5	%	ISO 527-1/-2
断裂标称应变	50	%	ISO 527-1/-2
断裂伸长率, 50mm/min	110	%	ISO 527-1/-2
简支梁缺口冲击强度, 23°C	5	kJ/m^2	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	4.5	kJ/m^2	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	4	kJ/m^2	ISO 180/1A

热性能

熔融温度, 10°C/min	225	°C	ISO 11357-1/-3
玻璃化转变温度, 10°C/min	55	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.8 MPa	50	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 1.8 MPa, 退火	60	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	115	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa, 退火	180	°C	ISO 75-1/-2

Crastin® 6130 NC010

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

线性热膨胀系数, 平行	108	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	144	E-6/K	ISO 11359-1/-2
熔体导热系数	0.25	W/(m K)	ISO 22007-2
熔体比热容	2050	J/(kg K)	ISO 22007-4
相对温度指数，电气, 0.75mm	75	°C	UL 746B
相对温度指数，电气, 1.5mm	75	°C	UL 746B
相对温度指数，电气, 3.0mm	75	°C	UL 746B
相对温度指数，冲击, 0.75mm	75	°C	UL 746B
相对温度指数，冲击, 1.5mm	75	°C	UL 746B
相对温度指数，冲击, 3.0mm	75	°C	UL 746B
相对温度指数，强度, 0.75mm	75	°C	UL 746B
相对温度指数，强度, 1.5mm	75	°C	UL 746B
相对温度指数，强度, 3.0mm	75	°C	UL 746B

阻燃性能

1.5mm名义厚度时的阻燃性	HB	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	1.5	mm	IEC 60695-11-10
UL认证	yes		UL 94
厚度为h时的阻燃性	HB	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	0.81	mm	IEC 60695-11-10
UL认证	yes		UL 94
氧指数	22	%	ISO 4589-1/-2
FMVSS Class	B		ISO 3795 (FMVSS 302)
燃烧速率, 厚度：1毫米	<80	mm/min	ISO 3795 (FMVSS 302)

电性能

相对介电常数, 1MHz	3.2		IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm.m	IEC 62631-3-1
介电强度	26	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600		IEC 60112

其它性能

密度	1300	kg/m³	ISO 1183
熔体密度	1110	kg/m³	

VDA性能

雾化, G (冷凝)	0.1	mg	ISO 6452

注塑

建议干燥	是	
干燥温度	120	°C
干燥时间，除湿干燥机	2 - 4	h
加工前水分含量	≤ 0.04	%
最优熔体温度	250	°C
最低熔体温度***	240	°C
最高熔体温度	260	°C
最优模具温度	80	°C

Crastin® 6130 NC010

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

最低模具温度	60	°C
最高模具温度	130	°C
保压范围	≥ 60	MPa
保压时间	4	s/mm
保压时间 (h表示部件的最大壁厚mm)	1.5h²+2	s
背压	尽可能低	MPa
顶出温度	170	°C

挤出成型

干燥温度	110 - 130	°C
干燥时间，除湿干燥机	2 - 4	h
加工前水分含量	≤ 0.04	%
最优熔体温度	250	°C
熔体温度范围	240 - 260	°C

特性

加工方法	注塑, 异型材挤出成型, 片材挤出成型, 其它挤出成型, 表面涂层

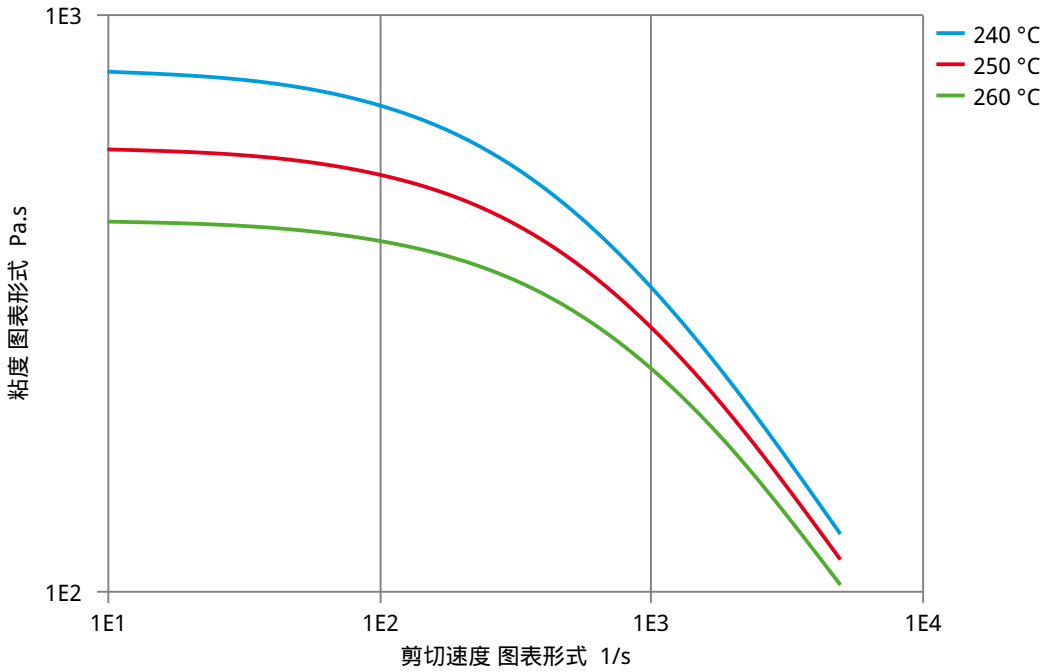
其他信息

注塑	To minimize the volatile content in the final product, dry the resin to ≤0.01% water content. In injection molding, use the lowest possible melt temperature (recommended 240 °C) and shortest feasible residence time (recommended 2-3 minutes). Store the parts in a ventilated, clean area before use. If assistance is needed please contact your Celanese account representative. These recommendations are based on internal Celanese testing. For drying and injection molding conditions outside the above parameters, customer must test for and verify suitably low volatiles emissions on molded articles to confirm the final product is suitably pure for its intended use.
型材挤出成型	是否建议干燥： 是 干燥温度： 110~130°C 干燥 ：除湿干燥机 2~4小 加工要求：水份含量小于0.04 % 最佳熔融温度： 250°C 熔融温度范 ：240~260°C

Crastin® 6130 NC010

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

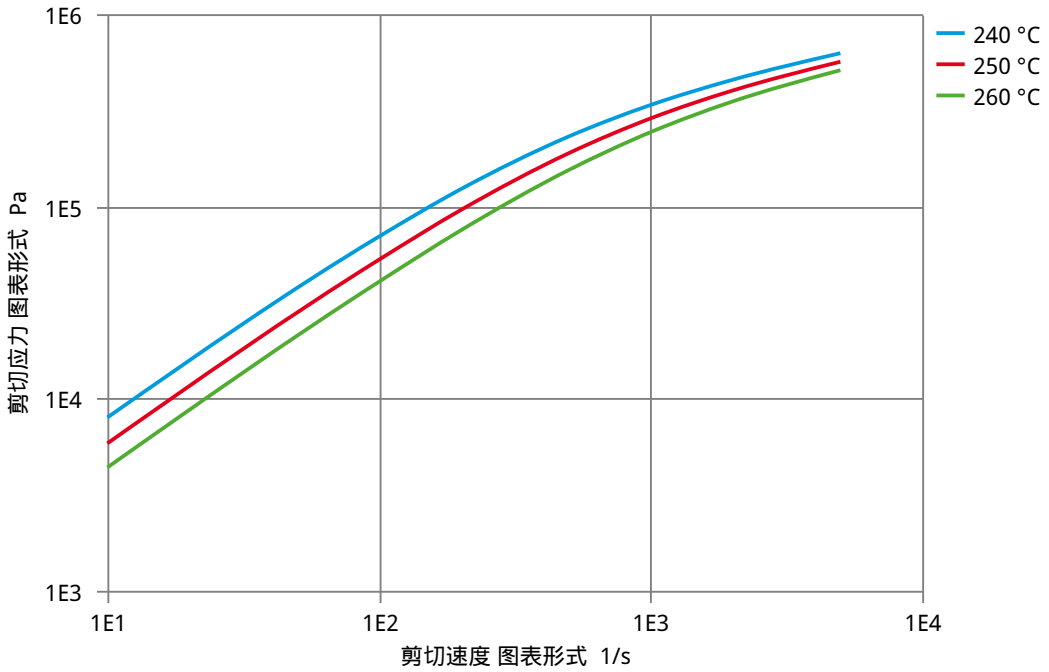
粘度 - 剪切速度



Crastin® 6130 NC010

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

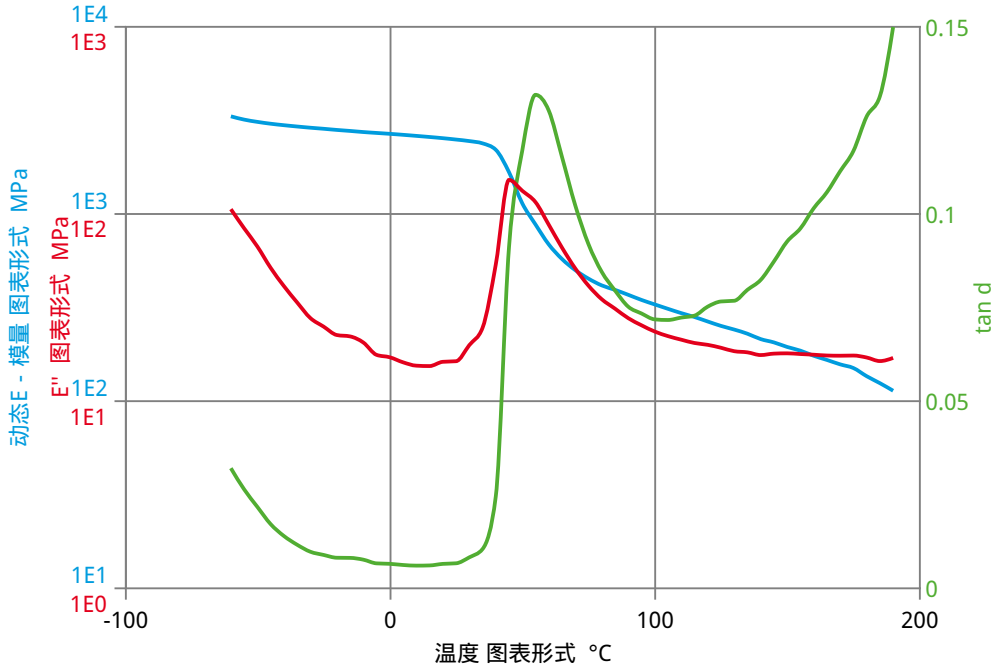
剪切应力 - 剪切速度



Crastin® 6130 NC010

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

动态拉伸模量 - 温度
(measured on Crastin® S600F20 NC010)

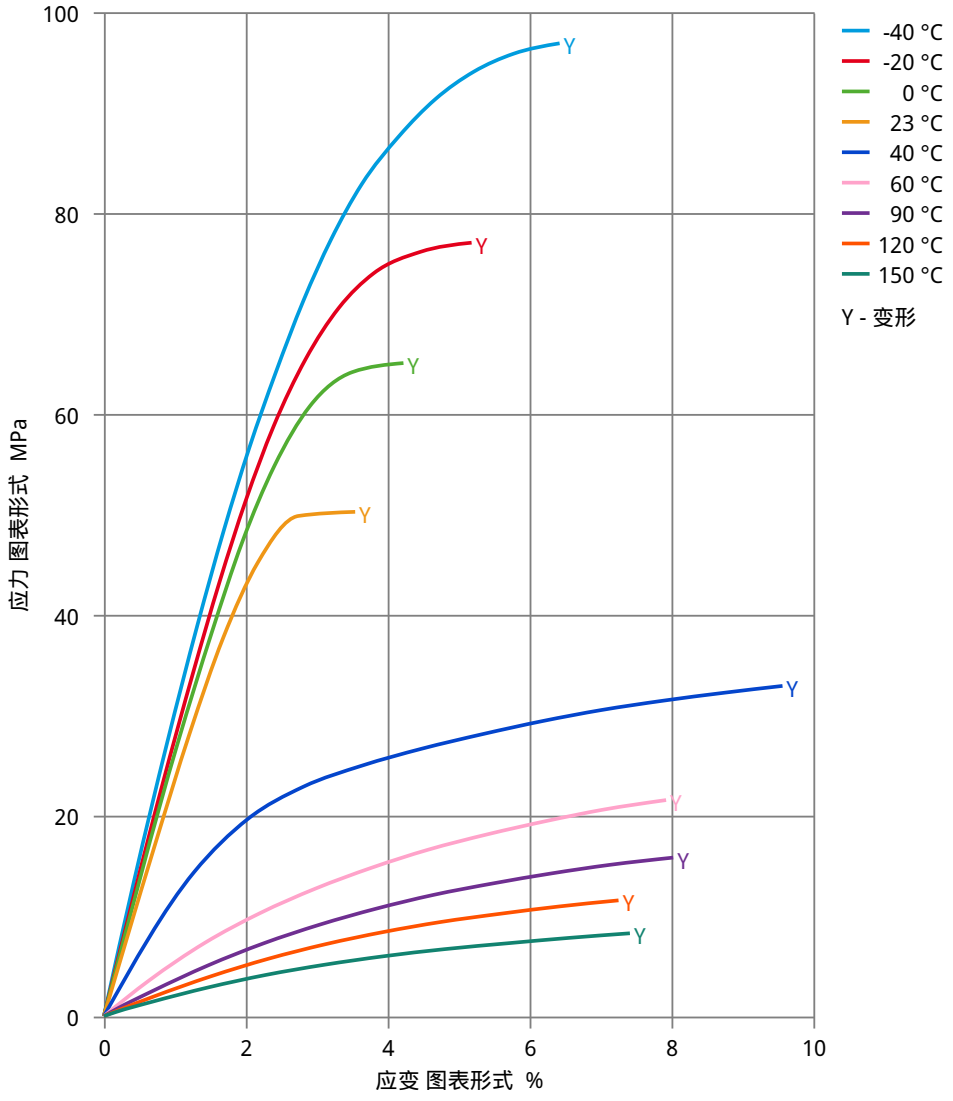


Revised: 2025-04-22 Source: Celanese Materials Database

Crastin® 6130 NC010

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

应力 - 应变
(measured on Crastin® 6129 NC010)

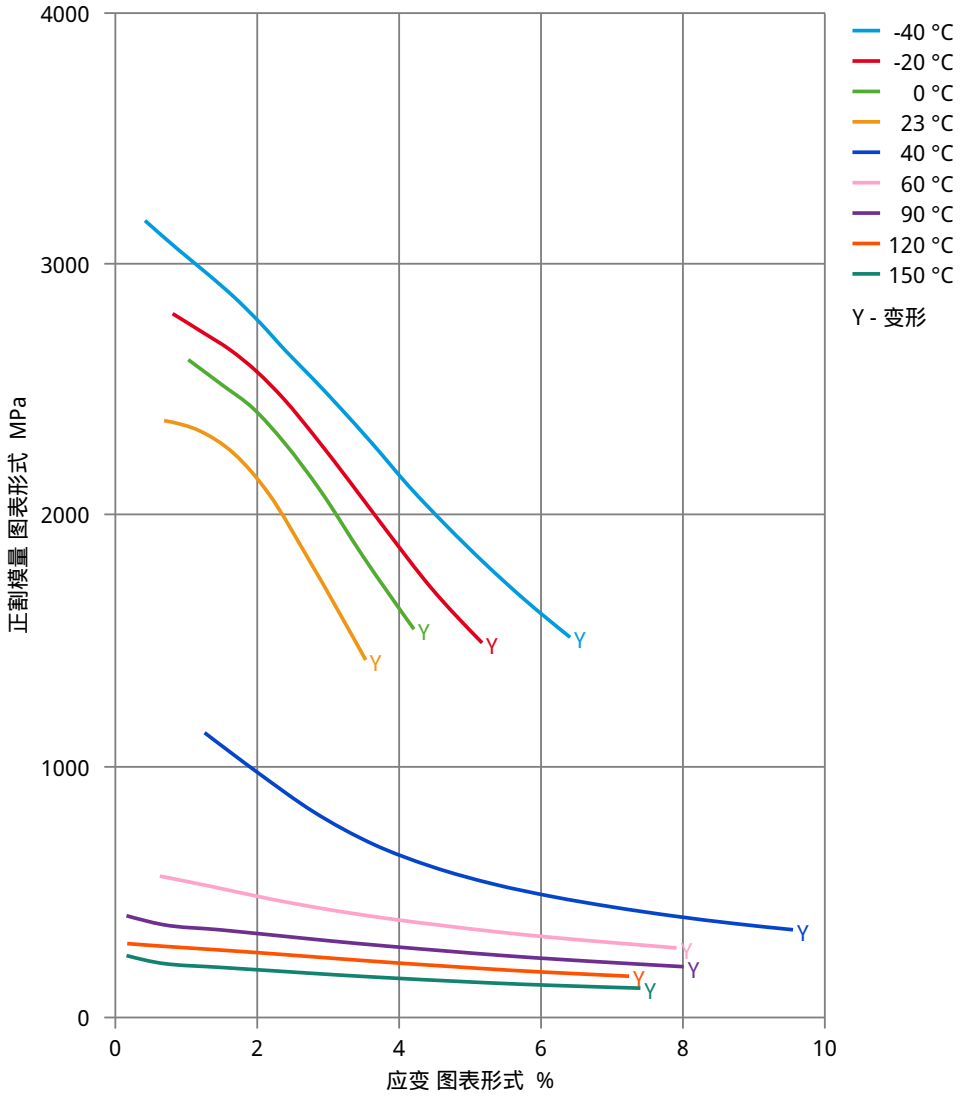


Revised: 2025-04-22 Source: Celanese Materials Database

Crastin® 6130 NC010

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

正割模量 - 应变
(measured on Crastin® 6129 NC010)



Revised: 2025-04-22 Source: Celanese Materials Database

Crastin® 6130 NC010

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

耐化学性

酸类

- ✔ 醋酸 (5g/100g), 23°C
- ✔ 柠檬酸溶液 (10g/100g), 23°C
- ✔ 乳酸 (10g/100g), 23°C
- ✘ 盐酸 (36g/100g), 23°C
- ✘ 硝酸 (40g/100g), 23°C
- ✘ 硫酸 (38g/100g), 23°C
- ✘ 硫酸 (5g/100g), 23°C
- ✘ 铬酸溶液 (40g/100g), 23°C

碱类

- ✘ 氢氧化钠溶液 (35g/100g), 23°C
- ✔ 氢氧化钠溶液 (1g/100g), 23°C
- ✔ 氨水(氢氧化铵) (10g/100g), 23°C

醇类

- ✔ 异丙醇, 23°C
- ✔ 甲醇, 23°C
- ✔ 乙醇, 23°C

碳氢化合物

- ✔ n-乙烷, 23°C
- ✔ 甲苯, 23°C
- ✔ 异辛烷, 23°C

酮类

- ✔ 丙酮, 23°C

醚类

- ✔ (二)乙醚, 23°C

矿物油

- ✔ SAE 10W40号多效润滑油, 23°C
- ✘ SAE 10W40号多效润滑油, 130°C
- ✘ SAE 89/90号变速箱润滑油, 130°C
- ✔ 绝缘油, 23°C

标准燃油

- ✘ ISO 1817 燃油1号, 60°C
- ✘ ISO 1817 燃油2号, 60°C
- ✘ ISO 1817 燃油3号, 60°C
- ✘ ISO 1817 燃油4号, 60°C
- ✘ 不含酒精的标准燃油(优先使用C类ISO 1817 燃油), 23°C
- ✘ 含酒精的标准燃油(优先使用4号ISO 1817 燃油), 23°C
- ✔ 柴油(优先使用F类ISO 1817液体), 23°C
- ✔ 柴油(优先使用F类ISO 1817液体), 90°C
- ✘ 柴油(优先使用F类ISO 1817液体), >90°C

盐溶液

- ✔ 氯化钠溶液(10g/100g) , 23°C
- ✔ 次氯化钠溶液 (10g/100g), 23°C

Crastin® 6130 NC010

THERMOPLASTIC POLYESTER RESIN

- ✔ 碳酸钠溶液 (20g/100g) , 23°C
- ✔ 碳酸钠溶液 (2g/100g), 23°C
- ✔ 氯化锌溶液 (50g/100g), 23°C

其它

- ✔ 乙酸乙酯, 23°C
- ✘ 过氧化氢, 23°C
- ✘ DOT4号刹车油, 130°C
- ✘ 乙二醇水溶液 (50g/100g), 108°C
- ✔ 1g/100g 基苯氧- 聚环氧乙烷乙烯水溶液, 23°C
- ✔ 油酸 (50g/100g) + 橄榄油 (50g/100g), 23°C
- ✔ 水, 23°C
- ✘ 去离子水, 90°C
- ✔ 酚溶液(5g/100g), 23°C

Symbols used:

✔ possibly resistant
Defined as: Supplier has sufficient indication that contact with chemical can be potentially accepted under the intended use conditions and expected service life. Criteria for assessment have to be indicated (e.g. surface aspect, volume change, property change).

✘ not recommended - see explanation
Defined as: Not recommended for general use. However, short-term exposure under certain restricted conditions could be acceptable (e.g. fast cleaning with thorough rinsing, spills, wiping, vapor exposure).

Revised: 2025-04-22 Source: Celanese Materials Database

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。