

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PBT 1401G3** 厂商: **南亚 Nan ya** 品牌:

材料标识	PBT-GF15%-V0	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌		材料特性	阻燃性.填充物为15% 玻璃纤维增强材料
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.59	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.20	%
横向方向	ASTM D995	0.60-1.20	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.07	%
熔融流动指数			
250°C / 2.16Kg	ASTM D1238	4.00-14	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	120	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	122	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	5.50	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	171	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	8000	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	85	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		221	°C

1.80MPa 未退火		210	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ASTM D4591	224	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	2.5E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+16	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	20	KV/mm
耗散因数	ASTM D150	85.0	s

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		141 -141	°C
干燥时间		4.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		235-235	°C
螺筒中部温度		241-241	°C
螺筒前部温度		249-249	°C
模头温度		254-254	°C
模具温度		98.9-98.9	°C