

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 2302 GV1/20** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Celanex**

材料标识	PBT-GF20%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E42337	厂商品牌	Celanex
材料特性	高光泽度	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	ISO 1183	1.47	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.15	%
熔融流动指数			
°C / Kg	ISO 1133	19.0	cm ³ /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	135	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	7800	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	175	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	8.5	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	8.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	43	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	43	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	220	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	195	°C

维卡软化温度	ISO 306/B50	220	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	3.5E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	29	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	250	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.85 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -130	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		230-240	°C
螺筒中部温度		235-250	°C
螺筒前部温度		235-250	°C
模头温度		250-260	°C
模具温度		65-95	°C