

# 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 6400-2** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Celanex**

材料标识	PBT-(GB-MD)40%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E42337/E45575</b>	厂商品牌	Celanex
用途	汽车行业	材料特性	抗翘曲,美观
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	1.66	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.50	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.20	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	110	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	12000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	180	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	11000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	6.8	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	6.0	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 180/1A	6.0	kJ/m <sup>2</sup>

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	200	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	220	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	2.5E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75mm	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