

# 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 D202G30 4806** 厂商: **新光 Shinkong** 品牌: **Shinite**

材料标识	PBT-GF30%-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E107536</b>	厂商品牌	Shinite
材料特性	良好电气性能.阻燃性.填充物为30% 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 <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.80	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.03	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	117	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	137	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.20	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	9380	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	196	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	8620	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	80	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		208	°C

维卡软化温度			
熔融温度	ASTM D4591	222	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	3.1E-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	24	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.30 mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		121	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		235-260	°C
螺筒中部温度		235-260	°C
螺筒前部温度		235-260	°C
模头温度		240-260	°C
模具温度		80-120	°C