

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 457** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **VALOX**

材料标识	PBT-GF6.5%-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E121562	厂商品牌	VALOX
材料特性	阻燃,填充物为6.50% 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	1.44	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.70	%
横向方向	ASTM D995	0.80	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	121	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	79.3	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	124	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	3520	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	32	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	270	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		204	°C
1.80MPa 未退火		152	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	6.7E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	>5.5E+16	Ω.cm
绝缘强度			
1.6mm,in oil	ASTM D149	24	KV/mm
3.2mm,in air	ASTM D149	18	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.71mm	V-0
灼热丝起燃温度			
3.0mm	IEC 60695-2-12	960	°C
灼热丝相对温度			
3.0mm	IEC 60695-2-13	725	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		240-255	°C
螺筒中部温度		240-260	°C
螺筒前部温度		250-265	°C
模头温度		240-260	°C
模具温度		70-90	°C