

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 A GF 30 HR** 厂商: **舒尔曼 A.Schulman** 品牌: **SCHULADUR**

材料标识	PBT-GF30%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	SCHULADUR	材料特性	耐水解性(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	ISO 1183	1.42	g/cm ³
熔融流动指数			
280°C / 5.0Kg	ISO 1133	11	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	100	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.50	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	8300	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	12	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	8.5	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	55	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	66	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	218	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	200	°C
维卡软化温度	ISO 306/A50	215	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
耗散因数			
相对漏电起痕指数	IEC 60112	325	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB
灼热丝起燃温度			
1.50mm	IEC 60695-2-12	750	°C
3.00mm	IEC 60695-2-12	750	°C
灼热丝相对温度			
1.50mm	IEC 60695-2-13	775	°C
3.00mm	IEC 60695-2-13	775	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -120	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.050	%
注塑温度			
螺筒后部温度		230-230	°C
螺筒中部温度		245-245	°C
螺筒前部温度		260-260	°C
模头温度		260-260	°C
模具温度		70-90	°C