

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 ENH4550** 厂商: 沙比克 **Sabic** 品牌: **VALOX**

材料标识	PBT-GF25%-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E45329	厂商品牌	VALOX
材料特性	阻燃,无卤,填充物为25% 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	1.52	g/cm ³
熔融流动指数			
250°C / 5.0Kg	ASTM D1238	27	g/10min
265°C / 5.0Kg	ASTM D1238	25	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	115	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.0	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	10300	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	165	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	8500	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	70	J/m
-30°C	ASTM D256	70	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		220	°C
1.80MPa 未退火		205	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	205	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度			
1.6mm,in oil	ASTM D149	24	KV/mm
3.2mm,in oil	ASTM D149	19	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75 mm	V-0
灼热丝相对温度			
3.0mm	IEC 60695-2-13	775	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		110 -120	°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		230-240	°C
螺筒中部温度		235-250	°C
螺筒前部温度		240-260	°C
模头温度		230-255	°C
模具温度		40-100	°C