

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 T06 202 /A** 厂商: **帝斯曼 DSM** 品牌: **Arnite**

材料标识	PBT	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Arnite	材料特性	中等粘性
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	1.30	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	2.00	%
横向方向	ISO 294-4	2.00	%
吸水率			
(饱和, 23°C)	ISO 62	0.45	%
(平衡, 23°C, 50%RH)	ISO 62	0.18	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	55	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.50	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2700	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	5.00	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	5.00	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	无断裂	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	无断裂	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	165	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	55	°C
线膨胀系数			

垂直方向	ISO 11359-2	9.0E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	9.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	> 1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	27	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	600	V

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		100 -120	°C
干燥时间		3-12	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		230-240	°C
螺筒中部温度		230-250	°C
螺筒前部温度		240-260	°C
模头温度		240-260	°C
模具温度		60-100	°C