

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 WF002I** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品
牌: **THERMOCOMP**

材料标识	PBT-GF10%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	THERMOCOMP	材料特性	耐冲击.填充物为10% 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	1.32	g/cm ³
吸水率			
(23°C, 50RH)	ASTM D570	0.07	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	55.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	4.4	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	3770	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	102	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	3320	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	130	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	710	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		214	°C
1.80MPa 未退火		178	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	7.2E-5	cm/cm / °C

横行方向	ASTM D696	1.1E-4	cm/cm / °C
------	-----------	--------	------------

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.050	%
注塑温度			
螺筒后部温度		220-230	°C
螺筒中部温度		240-250	°C
螺筒前部温度		260-270	°C
模具温度		80-100	°C