

# 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 WX94736** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品牌: **FARADEx**

材料标识	PBT	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	FARADEx	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	1.51	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.9	%
横向方向	ASTM D995	1.1	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.10	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	53.80	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.80	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	3450	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	55.20	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2760	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	59	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	610	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		144	°C
1.80MPa 未退火		99.40	°C

线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	8.3E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	6.8E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	5.00	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	4.00	Ω.cm

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		4.00	Hr
水份含量		0.05	%
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
模头温度		240-260	°C
模具温度		80-100	°C