

# 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 310SE0** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **VALOX**

材料标识	PBT	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E121562</b>	厂商品牌	VALOX
用途	电子应用领域.开关.型号.家电部件	材料特性	阻燃
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	1.40	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	1.45	%
横向方向	ASTM D995	1.40	%
熔融流动指数			
250°C / 2.16Kg	ASTM D1238	8.6	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	58.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	20	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2820	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	101	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2620	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	37	J/m
-30°C	ASTM D256	22	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	1600	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			

0.45MPa 未退火		162	°C
1.80MPa 未退火		71.0	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	165	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	7.9E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	7.9E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
绝缘强度			
1.6mm,in oil	ASTM D149	22	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.71mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		230-250	°C
螺筒中部温度		240-250	°C
螺筒前部温度		240-260	°C
模头温度		240-250	°C
模具温度		50-80	°C