

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 3300-2** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Celanex**

| | | | |
|------|---------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PBT-GF30% | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E42337 | 厂商品牌 | Celanex |
| 用途 | 汽车行业 | 材料特性 | 加工性能良好,高流动性,耐化学品,润滑 |
| 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 | 1.53 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ISO 294-4 | 0.50 | % |
| 横向方向 | ISO 294-4 | 0.90 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 50RH) | ISO 62 | 0.16 | % |
| 熔融流动指数 | | | |
| °C / Kg | ISO 1133 | 17.0 | cm ³ /10min |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|------------|----|-----------|
| 洛氏硬度 | ISO 2039-2 | 90 | M (Scale) |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 130 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 2.5 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 9200 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 210 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 9700 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 8.5 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eA | 8.5 | kJ/m ² |

| | | | |
|------------|-------------|-----|-------------------|
| 筒支梁无缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eU | 46 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eU | 45 | kJ/m ² |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 180/1A | 7.5 | 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 | 225 | °C |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 206 | °C |
| 维卡软化温度 | ISO 306/B50 | 220 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ISO 11359-2 | 2.5E-5 | cm/cm / °C |
| 横行方向 | ISO 11359-2 | 1.0E-4 | 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 |
| 表面电阻 | IEC 60093 | > 1.0E+15 | Ω.cm |
| 绝缘强度 | IEC 60243-1 | 31 | KV/mm |
| 耗散因数 | IEC 60250 | 425 | V |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|---------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.71 mm | HB |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|----------|----|
| 干燥温度 | | 120 -130 | °C |
| 干燥时间 | | 4.0 | Hr |
| 水份含量 | | 0.02 | % |
| 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 | | 235-250 | °C |
| 模头温度 | | 250-260 | °C |
| 模具温度 | | 65-95 | °C |