

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 4012G** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **VALOX**

材料标识	PBT-GF10%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	VALOX	用途	连接器
材料特性	生产阶段快,延展性	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	ASTM D792	1.35	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.75	%
横向方向	ASTM D995	0.85	%
熔融流动指数			
250°C / 1.2Kg	ASTM D1238	10	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	80	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	3.00	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	4400	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	120	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	3800	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	50	J/m
-30°C	ASTM D256	50	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	380	J/m
-30°C	ASTM D256	380	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

热变形温度			
0.45MPa 未退火		215	°C
1.80MPa 未退火		190	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	220	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	> 1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度			
1.6mm,in oil	ASTM D149	23	KV/mm
3.2mm,in oil	ASTM D149	18	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.60 mm	HB
灼热丝相对温度			
1.5mm	IEC 60695-2-13	800	°C
3.0mm	IEC 60695-2-13	750	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		110 -120	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		230-245	°C
螺筒中部温度		240-255	°C
螺筒前部温度		245-265	°C
模头温度		240-260	°C
模具温度		40-120	°C