

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 4302** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Celanex**

材料标识	PBT-GF30%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Celanex	材料特性	冲击改性,抗翘曲,美观
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	1.49	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.20	%
横向方向	ISO 294-4	0.40	%
吸水率			
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.15	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	120	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.8	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	8900	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	190	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	8700	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	9.9	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	8.3	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	56	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	41	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	14	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	218	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	173	°C
维卡软化温度			
玻璃转化温度	ISO 11357-2	55.0	°C
熔融温度	ISO 11357-3	225	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	1.8E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	1.3E-4	cm/cm / °C

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