

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 4306** 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,良好的韧性
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	ISO 1183	1.50	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.40	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ISO 2039-2	73	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	120	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.9	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	9200	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	180	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	8500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	12	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	11	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	60	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	12	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	210	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	164	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	225	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	2.0E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	8.7E-5	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