

# 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 815** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **VALOX**

材料标识	PBT/PET-GF15%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E121562</b>	厂商品牌	VALOX
用途	电气用具,房屋,手柄	材料特性	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	ASTM D792	1.43	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.06	%
熔融流动指数			
265°C / 2.16Kg	ASTM D1238	21	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	119	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	89.6	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	138	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	4480	Mpa
悬壁梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	37	J/m
悬壁梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	270	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		210	°C
1.80MPa 未退火		160	°C
线膨胀系数			

垂直方向	ASTM D696	4.5E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	5.4E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	5.6E+16	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	24	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		110 -120	°C
干燥时间		4.0-6.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		240-260	°C
螺筒中部温度		255-280	°C
螺筒前部温度		260-280	°C
模头温度		265-275	°C
模具温度		60-110	°C