

# 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/ASA HBA5820G** 厂商: **锦湖 KUMHO** 品牌:

材料标识	PBT/ASA-GF20%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E254819</b>	厂商品牌	
用途	汽车领域的应用 连接器	材料特性	尺寸稳定性良好 低密度
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	1.38	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.60-0.80	%
熔融流动指数			
265°C / 2.16Kg	ISO 1133	16	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	95	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.00	%
弯曲强度			
23°C	ISO 178	135	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	9000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	8.00	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	4.00	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	40	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	8.00	kJ/m <sup>2</sup>

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	180	°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

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		100 -120	°C
干燥时间		4.00-6.00	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		235-240	°C
螺筒中部温度		240-260	°C
螺筒前部温度		240-260	°C
模头温度		250-260	°C
模具温度		50-80	°C