

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 S 4090 G6 High Speed** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品
牌: **Ultradur**

材料标识	PBT/ASA-GF30%	颜色	本色/Natural colour 黑色/Black
UL编号	E41871	厂商品牌	Ultradur
用途	电气/电子应用、外壳 和 汽车行业	材料特性	抗翘曲、良好的尺寸稳定性
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	1.48	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.27	%
横向方向	ISO 294-4	0.80	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.40	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.20	%
熔融流动指数			
275°C / 2.16Kg	ISO 1133	22.00	cm ³ /10min

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	2.10	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	9600	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	7.00	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	50	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	44	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	215	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	187	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	223	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+16	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1.0E+14	Ω.cm
耗散因数	IEC 60250	325	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.69 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		80 -120	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.040	%
注塑温度			
螺筒后部温度		260-260	°C
螺筒中部温度		265-265	°C
螺筒前部温度		270-270	°C
模头温度		270-270	°C
模具温度		60-100	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		80-80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		245-260	°C
第3气缸区温度		240-255	°C
第5气缸区温度		240-250	°C
模具温度		225-240	°C