

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: **PET V9561** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **VALOX**

材料标识	PET-GF30%-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E45329	厂商品牌	VALOX
材料特性	阻燃,耐热性高	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	1.74	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.10-0.30	%
熔融流动指数			
265°C / 5.0Kg	ASTM D1238	30	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	145	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.20	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	13000	Mpa
悬壁梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	60	J/m
-30°C	ASTM D256	60	J/m

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.80 mm	V-0
灼热丝起燃温度			
1.00mm	IEC 60695-2-12	960	°C
2.00-2.20mm	IEC 60695-2-12	960	°C
3.0mm	IEC 60695-2-12	960	°C
灼热丝相对温度			
1.00mm	IEC 60695-2-13	800	°C
2.00-2.20mm	IEC 60695-2-13	800	°C

3.0mm	IEC 60695-2-13	800	°C
-------	----------------	-----	----

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -130	°C
干燥时间		4-6	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		250-270	°C
螺筒中部温度		260-280	°C
螺筒前部温度		270-290	°C
模头温度		260-280	°C
模具温度		90-120	°C