

# 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 3015-104** 厂商: **长春 CCP** 品牌: **Longlite**

材料标识	PBT-GF15%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E59481</b>	厂商品牌	Longlite
材料特性	耐热性高.良好的电气性能等	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	1.41	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.45	%
横向方向	ASTM D995	1.70	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.06	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	90	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	88.30	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	4.00	%
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	142	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	490	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	44	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		220	°C
1.80MPa 未退火		200	°C

维卡软化温度			
熔融温度	ASTM D4591	225	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	5.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+15	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	1.0E+13	Ω.cm
绝缘强度			
2.00mm	ASTM D149	20	KV/mm
耗散因数			
60Hz	ASTM D150	100	s

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.80 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
注塑温度			
螺筒后部温度		240-270	°C
螺筒中部温度		240-270	°C
螺筒前部温度		240-270	°C
模头温度		260-270	°C
模具温度		40-120	°C