

# 松翰塑胶

网址: [www.shshsj.com](http://www.shshsj.com) 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PBT 3300H** 厂商: **宝理 Polyplastics** 品牌: **DURANEX**

|      |           |      |                        |
|------|-----------|------|------------------------|
| 材料标识 | PBT-GF30% | 颜色   | 本色/Natural colour      |
| 厂商品牌 | DURANEX   | 材料特性 | 韧性良好.填充物为30% 玻璃纤维增强材料  |
| 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 | 1.53 | g/cm <sup>3</sup> |
| 吸水率           |          |      |                   |
| (23°C, 24 hr) | ISO 62   | 0.10 | %                 |

| 机械性能      | 测试标准        | 数据(常态) | 单位                |
|-----------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度      |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 527-2   | 140    | Mpa               |
| 断裂伸长率     |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 527-2   | 2.40   | %                 |
| 弯曲强度      |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 178     | 215    | 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 | 11     | kJ/m <sup>2</sup> |

| 热性能         | 测试标准        | 数据     | 单位         |
|-------------|-------------|--------|------------|
| 热变形温度       |             |        |            |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 210    | °C         |
| 线膨胀系数       |             |        |            |
| 垂直方向        | ISO 11359-2 | 2.0E-5 | cm/cm / °C |
| 横行方向        | ISO 11359-2 | 9.0E-5 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准        | 数据 | 单位    |
|------|-------------|----|-------|
| 绝缘强度 |             |    |       |
| 3mm  | IEC 60243-1 | 24 | KV/mm |

| 阻燃性  | 测试标准  | 数据 | 单位 |
|------|-------|----|----|
| 防火等级 | UL-94 | -  | HB |

| 注塑成型条件 |  | 建议值       | 单位 |
|--------|--|-----------|----|
| 干燥温度   |  | 120 -140  | °C |
| 干燥时间   |  | 3.00-5.00 | Hr |
| 注塑温度   |  |           |    |
| 模具温度   |  | 40.0-80.0 | °C |