

# 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 5010CR2** 厂商: **三菱工程塑料 MEP** 品牌: **Novaduran**

材料标识	PBT	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E53664</b>	厂商品牌	Novaduran
材料特性	生产阶段快	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	1.31	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	60.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	70	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2770	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	86.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2540	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	4.0	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	>200	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	170	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	77.0	°C
熔融温度	ISO 11357-3	224	°C
线膨胀系数			

垂直方向	ISO 11359-2	9.0E-	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
体积电阻	IEC 60093	4.0E+16	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	3.0E+15	Ω.cm
绝缘强度			
1.00mm	IEC 60243-1	22	KV/mm
2.00mm	IEC 60243-1	17	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.83mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		5.0-8.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		235	°C
螺筒中部温度		240	°C
螺筒前部温度		250	°C
模头温度		245	°C
模具温度		60.0-80.0	°C