

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 GX** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultradur**

| | | | |
|------|--|------|---------------------------|
| 材料标识 | PBT/ASA-GF14% | 颜色 | 黑色/Black |
| 厂商品牌 | Ultradur | 用途 | 电气/电子应用、外壳、工程/工业配件 和 汽车行业 |
| 材料特性 | 抗翘曲、良好的尺寸稳定性、粘数 110 cm ³ /g | 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 | 1.33 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ISO 294-4 | 0.54 | % |
| 横向方向 | ISO 294-4 | 0.83 | % |
| 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 | 23 | 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 | 95 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 3.2 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 5500 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 140 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 7.0 | kJ/m ² |
| 简支梁无缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eU | 52 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eU | 43 | 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 | 210 | °C |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 170 | °C |
| 维卡软化温度 | | | |
| 熔融温度 | ISO 11357-3 | 223 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ISO 11359-2 | 5.2E-5 | cm/cm / °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 | 375 | V |

| 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 |
|--------|--|---------|----|
| 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 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 265 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 270 | °C |
| 模头温度 | | 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 |