

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 B4040G6** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultradur**

材料标识	PBT-GF30%	颜色	黑色/Black
UL编号	E36632	厂商品牌	Ultradur
用途	汽车行业.工业配件等	材料特性	美观.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	1.55	g/cm ³
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	15.0	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	145	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.60	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	10500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	8.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	60	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	55	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	220	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	202	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	235	°C

线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	2.0E-5到3.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	7.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	>1.0E+15	Ω.cm
耗散因数	IEC 60250	250	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.800mm	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