

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 ENH4565** 厂商: 沙比克 **Sabic** 品牌: **VALOX**

材料标识	PBT-GF33%-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E207780	厂商品牌	VALOX
材料特性	阻燃,无卤,耐热,填充物为33% 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	ASTM D792	1.60	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.25	%
横向方向	ASTM D995	0.60	%
熔融流动指数			
250°C / 5.0Kg	ASTM D1238	24	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	137	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.4	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	11600	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	180	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	9400	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	80	J/m
-30°C	ASTM D256	60	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		218	°C
1.80MPa 未退火		206	°C

线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	1.9E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	7.0E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.80 mm	V-0
灼热丝相对温度			
3.0mm	IEC 60695-2-13	800	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		110 -120	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		230-240	°C
螺筒中部温度		235-250	°C
螺筒前部温度		240-260	°C
模头温度		230-255	°C
模具温度		40-100	°C