

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 TV4 260 SXF** 厂商: **帝斯曼 DSM** 品牌: **Arnite**

| | | | |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | PBT-GF30%-V0 | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E47960 | 厂商品牌 | Arnite |
| 材料特性 | 流动性高 阻燃性 | 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 | 1.68 | g/cm ³ |
| 吸水率 | | | |
| (饱和, 23°C) | ISO 62 | 0.30 | % |
| (平衡, 23°C, 50%RH) | ISO 62 | 0.15 | % |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|------------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 130 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 2.30 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 11000 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 8.00 | kJ/m ² |
| 简支梁无缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eU | 50 | 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 | 210 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ISO 11359-2 | 3.5E-5 | cm/cm / °C |
| 横行方向 | ISO 11359-2 | 7.0E-5 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|------|----|----|
|------|------|----|----|

| | | | |
|------|-------------|-----------|-------|
| 体积电阻 | IEC 60093 | > 1.0E+15 | Ω.cm |
| 绝缘强度 | IEC 60243-1 | 28 | KV/mm |
| 耗散因数 | IEC 60250 | 275 | V |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|---------|----------------|---------|-----|
| 防火等级 | UL-94 | 1.50 mm | V-0 |
| 灼热丝起燃温度 | | | |
| 0.40mm | IEC 60695-2-12 | 960 | °C |
| 1.50mm | IEC 60695-2-12 | 960 | °C |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|----------|----|
| 干燥温度 | | 100 -120 | °C |
| 干燥时间 | | 3-12 | Hr |
| 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 | | 240-255 | °C |
| 模头温度 | | 240-260 | °C |
| 模具温度 | | 60-100 | °C |