

# 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: **PC/PBT 357** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **VALOX**

材料标识	PC/PBT	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E121562</b>	厂商品牌	VALOX
用途	电气/电子应用,房屋,户外应用,汽车行业	材料特性	冲击改性
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	ASTM D792	1.35	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.08	%
熔融流动指数			
250°C / 5.0Kg	ASTM D1238	9.6	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	117	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	48	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	54	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	2020	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	78	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2100	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	320	J/m
-30°C	ASTM D256	150	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			

0.45MPa 未退火		135	°C
1.80MPa 未退火		98	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	134	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	1.2E-4	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	8.4E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	> 1.2E+16	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	25	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.46 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		4	Hr
水份含量		0.05	%
注塑温度			
螺筒后部温度		220-230	°C
螺筒中部温度		240-250	°C
螺筒前部温度		260-270	°C
模头温度		240-270	°C
模具温度		80-100	°C