

# 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 1400FC** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Celanex**

材料标识	PBT	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E45575</b>	厂商品牌	Celanex
用途	食品接触应用	材料特性	高流动性,加工性能良好,可接触食品
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	1.31	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	1.9	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ISO 2039-2	72	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	60.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	38	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2700	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	80.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2200	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	3.7	kJ/m <sup>2</sup>

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	142	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	58.0	°C
维卡软化温度			

玻璃转化温度	ISO 11357-2	60.0	°C
熔融温度	ISO 11357-3	225	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	1.1E-4	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
表面电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	15	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -130	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.02	%
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		235-250	°C
模头温度		250-260	°C
模具温度		65-95	°C