

# 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 176** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **VALOX**

材料标识	PBT	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	VALOX	用途	纤维
材料特性	纤维	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	挤出成型/Extrusion molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.31	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.080	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.070	%
熔融流动指数			
250°C / 1.2Kg	ISO 1133	127	cm <sup>3</sup> /10min
250°C / 2.16Kg	ISO 1133	231	cm <sup>3</sup> /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	45.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	1.8	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	2600	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	81.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	2290	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	7.0	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	2.9	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1U	35	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	113	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	51.0	°C
维卡软化温度	ISO 306/B50	178	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	8.5E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	8.5E-5	cm/cm / °C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		110-120	°C
干燥时间		4-6	Hr
第1气缸区温度		200-230	°C
第3气缸区温度		240-275	°C
第5气缸区温度		240-275	°C
模具温度		240-275	°C