

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 2500** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Vandar**

材料标识	PBT	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E45575	厂商品牌	Vandar
用途	汽车行业	材料特性	良好的尺寸稳定性,良好的韧性,耐冲击,耐化学品
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	1.25	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	1.95	%
横向方向	ISO 294-4	1.95	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ISO 2039-2	104	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	35.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	> 50	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	1450	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	50.0	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	1500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	88	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	9.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	200	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	170	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	125	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	50.0	°C
维卡软化温度			
玻璃转化温度	ISO 11357-2	70.0	°C
熔融温度	ISO 11357-3	225	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	1.3E-4	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	1.3E-4	cm/cm / °C

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		80-90	°C