

# 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 815F** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **VALOX**

材料标识	PBT/PET-GF15%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	VALOX	材料特性	可接触食品,热稳定剂,脱模剂
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	1.43	g/cm <sup>3</sup>
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.26	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.06	%
熔融流动指数			
266°C / 1.2Kg	ISO 1133	12	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	95	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	5400	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	145	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	4700	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	5.0	kJ/m <sup>2</sup>
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	6.0	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 180/1A	5.0	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	175	°C

维卡软化温度	ISO 306/B50	185	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	5.5E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	8.5E-5	cm/cm / °C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		110 -120	°C
干燥时间		4.0-6.0	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		240-260	°C
螺筒中部温度		255-280	°C
螺筒前部温度		260-280	°C
模头温度		265-275	°C
模具温度		60-110	°C