

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 B4300K6** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultradur**

| | | | |
|------|---------------|------|----------------------------|
| 材料标识 | PBT-GF30% | 颜色 | 本色/Natural colour 黑色/Black |
| UL编号 | E41871 | 厂商品牌 | Ultradur |
| 用途 | 工业配件等 | 材料特性 | 低翘曲性.尺寸稳定.填充物为30% 玻璃纤维增强材料 |
| 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 | 1.53 | g/cm ³ |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 24 hr) | ISO 62 | 0.40 | % |
| (23°C, 50RH) | ISO 62 | 0.20 | % |
| 熔融流动指数 | | | |
| 250°C / 2.16Kg | ISO 1133 | 9.00 | cm ³ /10min |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|------------|-----|-----|
| 球压硬度 | ISO 2039-1 | 165 | Mpa |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|------------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 50 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 5.00 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 4000 | Mpa |
| 拉伸蠕变模量 | | | |
| 1000 Hr | ISO 899-1 | 2200 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | 4.0 | kJ/m ² |
| 简支梁无缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eU | 35 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eU | 24 | 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 | 220 | °C |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 95.0 | °C |
| 维卡软化温度 | | | |
| 熔融温度 | ISO 11357-3 | 223 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ISO 11359-2 | 7.0E-5到8.0E-5 | cm/cm / °C |
| 导热系数 | DIN52612 | 0.27 | W/m/K |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|---------|------|
| 体积电阻 | IEC 60093 | 1.0E+16 | Ω.cm |
| 表面电阻 | IEC 60093 | 1.0E+13 | Ω.cm |
| 耗散因数 | IEC 60250 | 225 | V |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|--------|----|
| 防火等级 | UL-94 | 1.50mm | HB |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 干燥温度 | | 80 -120 | °C |
| 干燥时间 | | 4.0 | Hr |
| 水份含量 | | 0.040 | % |
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 240 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 245 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 250 | °C |
| 模头温度 | | 250 | °C |
| 模具温度 | | 60-100 | °C |