

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 VX5011** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **VALOX**

材料标识	PBT-GF10%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	VALOX	材料特性	低翘曲,填充物为10% 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	ASTM D792	1.31	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.55	%
横向方向	ASTM D995	0.70	%
熔融流动指数			
265°C / 5.0Kg	ASTM D1238	85.0	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	90	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	3.0	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	4600	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	126	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	3600	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	47	J/m
-30°C	ASTM D256	47	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		175	°C
1.80MPa 未退火		115	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	205	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	> 1.0E+15	Ω.cm
绝缘强度			
1.6mm,in oil	ASTM D149	25	KV/mm
3.2mm,in oil	ASTM D149	18	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.60 mm	HB
灼热丝起燃温度			
3.0mm	IEC 60695-2-12	850	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		110 -120	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		230-245	°C
螺筒中部温度		240-255	°C
螺筒前部温度		245-265	°C
模头温度		240-260	°C
模具温度		40-100	°C