

# 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 WCL36** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品牌: **LUBRICOMP**

材料标识	PBT-GF30%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	LUBRICOMP	材料特性	经润滑.导电.耐磨损性良好
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	1.51	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.30	%
横向方向	ASTM D995	2.00	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.03	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	125	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	1.00	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	23400	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	175	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	14900	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	37	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	390	J/m
磨擦系数			
动态	ASTM D3702	0.35	
静态	ASTM D3702	0.31	

热性能	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

热变形温度			
0.45MPa 未退火		222	°C
1.80MPa 未退火		210	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	1.3E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	3.6E-5	cm/cm / °C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		4.00	Hr
水份含量		0.05	%
注塑温度			
螺筒后部温度		220-230	°C
螺筒中部温度		240-250	°C
螺筒前部温度		260-270	°C
模头温度		240-260	°C
模具温度		80-100	°C