

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 S4090G6X** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品牌: **Ultradur**

材料标识	PBT/ASA-GF	颜色	本色/Natural colour 黑色/Black
厂商品牌	Ultradur	用途	型号.连接器
材料特性	翘曲性	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	1.47	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.29	%
横向方向	ISO 294-4	0.82	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.40	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.20	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	128	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.5	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	9600	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	190	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	9.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	61	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	52	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	205	°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	3.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	2.0E+15	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1.0E+15	Ω.cm
耗散因数	IEC 60250	425	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.80mm	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		260	°C
螺筒中部温度		265	°C
螺筒前部温度		270	°C
模头温度		270	°C
模具温度		60-100	°C