

# 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: **PC/PBT 553** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **VALOX**

材料标识	PC/PBT-GF30%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E121562</b>	厂商品牌	VALOX
用途	把手.家电部件	材料特性	阻燃.低翘曲.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	ASTM D792	1.59	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.50-0.80	%
横向方向	ASTM D995	0.40-0.60	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.07	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	118	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	110	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	179	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	6890	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	85	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	640	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火		204	°C
1.80MPa 未退火		160	°C

线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	2.2E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	4.3E+16	Ω.cm
绝缘强度			
1.6mm,in oil	ASTM D149	26	KV/mm
3.2mm,in air	ASTM D149	19	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.864mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		121	°C
干燥时间		3.00-4.00	Hr
水份含量		0.02	%
注塑温度			
螺筒后部温度		238-254	°C
螺筒中部温度		243-260	°C
螺筒前部温度		249-266	°C
模头温度		243-260	°C
模具温度		70-90	°C