

# 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 5010G15** 厂商: **三菱工程塑料 MEP** 品牌: **Novaduran**

材料标识	PBT-GF15%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E53664</b>	厂商品牌	Novaduran
材料特性	填充物为15% 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	1.41	g/cm <sup>3</sup>

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	110	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	3.0	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	5800	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	165	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	5500	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	7.0	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	24	kJ/m <sup>2</sup>

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	215	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	198	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	6.0E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	8.0E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	5.0E+16	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	4.0E+16	Ω.cm
绝缘强度			
1.00mm	IEC 60243-1	24	KV/mm
2.00mm	IEC 60243-1	21	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.84mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		5.0-8.0	Hr
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		255	°C
模头温度		255	°C
模具温度		80.0-100	°C