

# 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 8032UX** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **VALOX**

材料标识	PBT/PET-GF30%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	VALOX	用途	把手.家电部件.型号
材料特性	外观良好.耐候性良好	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	1.57	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.60	%
横向方向	ASTM D995	0.80	%
熔融流动指数			
266°C / 5.0Kg	ASTM D1238	35.0	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	140	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	3.0	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	10500	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	165	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	8450	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	90	J/m
-30°C	ASTM D256	83	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	820	J/m
-30°C	ASTM D256	750	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

热变形温度			
0.45MPa 未退火		220	°C
1.80MPa 未退火		200	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	225	°C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.60 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		110 -120	°C
干燥时间		4-6	Hr
水份含量		0.020	%
注塑温度			
螺筒后部温度		240-260	°C
螺筒中部温度		255-280	°C
螺筒前部温度		260-280	°C
模头温度		265-275	°C
模具温度		60-110	°C