

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 BF4130 XF** 厂商: **朗盛 Lanxess** 品牌: **POCAN**

| | | | |
|------|--------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PBT-GF30%-V0 | 颜色 | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | POCAN | 材料特性 | 阻燃,良好的流动性 |
| 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 | 1.62 | g/cm ³ |
| 熔融流动指数 | | | |
| 260°C / 2.16Kg | ISO 1133 | 17.0 | cm ³ /10min |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|------------|-----|-----|
| 球压硬度 | ISO 2039-1 | 160 | Mpa |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|------------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 130 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 2.2 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ISO 527-2 | 10500 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 200 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ISO 178 | 10000 | Mpa |
| 简支梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eA | <10 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eA | <10 | kJ/m ² |
| 简支梁无缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 179/1eU | 55 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 179/1eU | 50 | kJ/m ² |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 180/1A | <10 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 180/1A | <10 | kJ/m ² |

| | | | |
|------------|------------|----|-------------------|
| 悬臂梁无缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ISO 180/1U | 55 | kJ/m ² |
| -30°C | ISO 180/1U | 50 | 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 | 228 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ISO 11359-2 | 2.0E-5 | cm/cm / °C |
| 横行方向 | ISO 11359-2 | 9.0E-5 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|----------|-----------|-----|----|
| 耗散因数 | | | |
| 相对漏电起痕指数 | IEC 60112 | 220 | V |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|---------|----------------|---------|-----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.75 mm | V-0 |
| 灼热丝起燃温度 | | | |
| 1.50mm | IEC 60695-2-12 | 960 | °C |
| 3.00mm | IEC 60695-2-12 | 960 | °C |
| 灼热丝相对温度 | | | |
| 1.50mm | IEC 60695-2-13 | 775 | °C |
| 3.00mm | IEC 60695-2-13 | 775 | °C |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|--------|----|
| 干燥温度 | | 120 | °C |
| 干燥时间 | | 4-8 | Hr |
| 注塑温度 | | | |
| 模具温度 | | 80-100 | °C |