

# 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 KP212G15V0W3** 厂商: **韩国可隆 KOLON** 品牌: **SPESIN**

|      |              |      |                        |
|------|--------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PBT-GF15%-V0 | 颜色   | 本色/Natural colour      |
| 厂商品牌 | SPESIN       | 材料特性 | 耐朽, 遮光性                |
| 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 | 1.53 | g/cm <sup>3</sup> |

| 硬度   | 测试标准       | 数据  | 单位        |
|------|------------|-----|-----------|
| 洛氏硬度 | ISO 2039-2 | 120 | M (Scale) |

| 机械性能      | 测试标准        | 数据(常态) | 单位                |
|-----------|-------------|--------|-------------------|
| 拉伸强度      |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 527-2   | 86     | Mpa               |
| 拉伸模量      |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 527-2   | 1.8    | Mpa               |
| 弯曲强度      |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 178     | 124    | Mpa               |
| 弯曲模量      |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 178     | 5058   | Mpa               |
| 简支梁缺口冲击强度 |             |        |                   |
| 23°C      | ISO 179/1eA | 2.4    | kJ/m <sup>2</sup> |

| 热性能        | 测试标准        | 数据  | 单位 |
|------------|-------------|-----|----|
| 热变形温度      |             |     |    |
| 0.45MPa 退火 | ISO 75-2/B  | 178 | °C |
| 维卡软化温度     | ISO 306/A50 | 224 | °C |

| 电气性能 | 测试标准        | 数据  | 单位    |
|------|-------------|-----|-------|
| 表面电阻 | IEC 60093   | 3.5 | Ω.cm  |
| 绝缘强度 | IEC 60243-1 | 26  | KV/mm |
| 耗散因数 |             |     |       |
| 耐电弧性 | IEC 61621   | 120 | s     |

| 阻燃性  | 测试标准  | 数据  | 单位 |
|------|-------|-----|----|
| 防火等级 | UL-94 | V-0 |    |

| 注塑成型条件 |  | 建议值      | 单位 |
|--------|--|----------|----|
| 干燥温度   |  | 100 -120 | °C |
| 干燥时间   |  | 3-5      | Hr |
| 水份含量   |  | 0.02     | %  |
| 注塑温度   |  |          |    |
| 螺筒后部温度 |  | 245-255  | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 245-260  | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 245-260  | °C |
| 模具温度   |  | 40-80    | °C |