

# 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 MT2008** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Celanex**

|      |                        |      |                   |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | PBT                    | 颜色   | 本色/Natural colour |
| 厂商品牌 | Celanex                | 用途   | 医疗/保健             |
| 材料特性 | 加工性能良好                 | 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   | ISO 1183  | 1.31 | g/cm <sup>3</sup> |
| 收缩率  |           |      |                   |
| 垂直方向 | ISO 294-4 | 1.9  | %                 |

| 硬度   | 测试标准       | 数据 | 单位        |
|------|------------|----|-----------|
| 洛氏硬度 | ISO 2039-2 | 72 | 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  | 60.0   | Mpa               |
| 断裂伸长率     |            |        |                   |
| 23°C      | ISO 527-2  | 5.0    | %                 |
| 弯曲强度      |            |        |                   |
| 23°C      | ISO 178    | 80.0   | Mpa               |
| 弯曲模量      |            |        |                   |
| 23°C      | ISO 178    | 2200   | Mpa               |
| 悬臂梁缺口冲击强度 |            |        |                   |
| 23°C      | ISO 180/1A | 3.1    | 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 | 155  | °C |
| 1.80MPa 未退火 | ISO 75-2/Af | 57.0 | °C |
| 维卡软化温度      |             |      |    |
| 玻璃转化温度      | ISO 11357-2 | 60.0 | °C |
| 熔融温度        | ISO 11357-3 | 225  | °C |

| 电气性能 | 测试标准        | 数据        | 单位    |
|------|-------------|-----------|-------|
| 体积电阻 | IEC 60093   | > 1.0E+15 | Ω.cm  |
| 表面电阻 | IEC 60093   | > 1.0E+15 | Ω.cm  |
| 绝缘强度 | IEC 60243-1 | 15        | KV/mm |

| 注塑成型条件 |  | 建议值      | 单位 |
|--------|--|----------|----|
| 干燥温度   |  | 120 -130 | °C |
| 干燥时间   |  | 4.0      | Hr |
| 水份含量   |  | 0.02     | %  |
| 注塑温度   |  |          |    |
| 螺筒后部温度 |  | 230-240  | °C |
| 螺筒中部温度 |  | 235-250  | °C |
| 螺筒前部温度 |  | 235-250  | °C |
| 模头温度   |  | 250-260  | °C |
| 模具温度   |  | 65-95    | °C |