

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 4140F** 厂商: **长春 CCP** 品牌: **Longlite**

| | | | |
|------|------------------------|------|-------------------|
| 材料标识 | PBT-GF40%-V0 | 颜色 | 本色/Natural colour |
| UL编号 | E59481 | 厂商品牌 | Longlite |
| 材料特性 | 阻燃,耐热性高,良好的电气性能等 | 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 | 1.75 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D995 | 0.25 | % |
| 横向方向 | ASTM D995 | 0.90 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 24 hr) | ASTM D570 | 0.03 | % |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|-----------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 130 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 3.40 | % |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 185 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 10100 | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ASTM D256 | 98 | 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 | | 208 | °C |
| 维卡软化温度 | | | |
| 熔融温度 | ASTM D4591 | 225 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |

| | | | |
|------|-----------|--------|------------|
| 垂直方向 | ASTM D696 | 3.1E-5 | cm/cm / °C |
|------|-----------|--------|------------|

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|--------|-----------|---------|-------|
| 体积电阻 | ASTM D257 | 1.0E+15 | Ω.cm |
| 表面电阻 | ASTM D257 | 1.0E+13 | Ω.cm |
| 绝缘强度 | | | |
| 2.00mm | ASTM D149 | 22 | KV/mm |
| 耗散因数 | | | |
| 耐电弧性 | ASTM D495 | 100 | s |

| 阻燃性 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-------|---------|-----|
| 防火等级 | UL-94 | 0.83 mm | V-0 |

| 注塑成型条件 | | 建议值 | 单位 |
|--------|--|---------|----|
| 注塑温度 | | | |
| 螺筒后部温度 | | 240-270 | °C |
| 螺筒中部温度 | | 240-270 | °C |
| 螺筒前部温度 | | 240-270 | °C |
| 模头温度 | | 260-270 | °C |
| 模具温度 | | 40-120 | °C |