

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/ASA S 4090 G4 High Speed** 厂商: **巴斯夫 BASF** 品
牌: **Ultradur**

材料标识	PBT/ASA-GF20%	颜色	本色/Natural colour 黑色/Black
厂商品牌	Ultradur	用途	电气/电子应用、外壳、工程/工业配件 和 汽车行业
材料特性	抗翘曲、良好的尺寸稳定性、粘数105 cm ³ /g	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	1.39	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.40	%
横向方向	ISO 294-4	0.80	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.40	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.20	%
熔融流动指数			
275°C / 2.16Kg	ISO 1133	35	cm ³ /10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	100	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.4	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	6900	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	155	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	5.5	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	43	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	30	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	210	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	180	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	223	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+16	Ω.cm
表面电阻	IEC 60093	1.0E+14	Ω.cm
耗散因数	IEC 60250	325	V

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		80 -120	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.040	%
注塑温度			
螺筒后部温度		260	°C
螺筒中部温度		265	°C
螺筒前部温度		270	°C
模头温度		270	°C
模具温度		60-100	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		80-80	°C
干燥时间		2.0-4.0	Hr
第1气缸区温度		245-260	°C
第3气缸区温度		240-255	°C
第5气缸区温度		240-250	°C
模具温度		225-240	°C