

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 KP212G15V0BL** 厂商: **韩国可隆 KOLON** 品牌: **SPESIN**

| | | | |
|------|------------------------|------|--------------|
| 材料标识 | PBT-GF15%-V0 | 颜色 | 黑色/Black |
| 厂商品牌 | SPESIN | 用途 | 主要应用于电气 电子领域 |
| 材料特性 | 具备优秀的机械性能 热性质及电气性能 | 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 ³ |

| 硬度 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|------------|-----|----|
| 洛氏硬度 | ISO 2039-2 | 119 | R |

| 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 | | | |
| 熔融温度 | ISO 11357-3 | 224 | °C |

| 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 |