

# 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: **PC/PBT 6370** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **XENYOY**

材料标识	PC/PBT-GF30%	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E121562</b>	厂商品牌	XENYOY
材料特性	耐冲击,良好的韧性,柔软	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	1.44	g/cm <sup>3</sup>
熔融流动指数			
250°C / 5.0Kg	ASTM D1238	24	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	109	R

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	97	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	4.0	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	9750	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	150	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	5380	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	170	J/m
-30°C	ASTM D256	110	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	640	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			

1.80MPa 未退火		149	°C
维卡软化温度	ASTM 1525	153	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	2.7E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	1.1E-4	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	4.8E+15	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	27	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.50 mm	HB

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		4	Hr
水份含量		0.05	%
注塑温度			
螺筒后部温度		220-230	°C
螺筒中部温度		240-250	°C
螺筒前部温度		260-270	°C
模头温度		240-270	°C
模具温度		80-100	°C