

# 松翰塑胶

网址: [www.shshsj.com](http://www.shshsj.com) 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PBT KP212G30V0NB** 厂商: **韩国可隆 KOLON** 品牌: **SPESIN**

材料标识	PBT-GF30%-V0	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	SPESIN	材料特性	GF 强化, 高流动性
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	1.63	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
横向方向	ASTM D995	0.7-1.0	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.05	%

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	120	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	132	Mpa
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	5	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	206	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	8826	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	78	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 退火	ASTM D648	200	°C
维卡软化温度			
熔融温度		224	°C
线膨胀系数			

横行方向	ASTM D696	0.4	cm/cm / °C
------	-----------	-----	------------

  

电气性能	测试标准	数据	单位
表面电阻	ASTM D257	3.7	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	27	KV/mm
耗散因数			
耐电弧性	ASTM D495	110	s

  

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