

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 G6 LS High Speed BK15077 厂商: 巴斯夫
BASF 品牌: Ultradur

材料标识	PBT/ASA-GF30%	颜色	黑色/Black
厂商品牌	Ultradur	材料特性	抗翘曲、快速成型周期
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	1.47	g/cm ³
熔融流动指数			
275°C / 2.16Kg	ISO 1133	33.90	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	125	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.1	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	9900	Mpa

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	215	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	190	°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
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	

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		260-260	°C
螺筒中部温度		265-265	°C
螺筒前部温度		270-270	°C
模头温度		270-270	°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