

# 耐水解级原料 PC/PBT 沙伯基础 X4830 现货供应

产品名称	耐水解级原料 PC/PBT 沙伯基础 X4830 现货供应
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:沙伯基础 性能:耐水解级 抗蠕变 耐疲劳
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

## 产品详情

PC+PBT X4830物性参数

产品信息制造商沙特基础工业公司其他证书

MSDS

材料标识>(PC+PBT)<材料形状颗粒状加工方式注射成型材料属性耐水解级材料特性

尺寸稳定

抗蠕变

耐疲劳

低温下的高延展性

高模量

耐化学性

材料用途

汽车车身面板

把手

外壳

医疗领域的应用

医疗器械外壳

安防产品

室外应用

认证证书

物理性能测试标准数据单位比重 ASTM D7921.27g/cm比重 ISO  
11831.27g/cm收缩率 流动 3.2mm内部测试方法0.7~0.9%吸水率 23 ° C 饱和ISO  
620.42%吸水率 23 ° C 50RHISO 620.14%熔融指数 266 ° C 5kgASTM  
D12387g/10min熔融指数 265 ° C 5kgISO  
11336cm/10min硬度测试标准数据单位球压硬度 H358/30ISO  
2039105MPa机械性能测试标准数据单位拉伸模量 5mm/minASTM  
D6383400MPa拉伸模量 1.0mm/minISO 5273200MPa拉伸强度 屈服 50mm/min 型ASTM  
D63860MPa拉伸强度 断裂 50mm/min 型ASTM  
D63860MPa拉伸强度 屈服 5mm/min 型ASTM  
D63856MPa拉伸强度 断裂 5mm/min 型ASTM D63860MPa拉伸强度 屈服 5mm/minISO  
52755MPa拉伸强度 断裂 5mm/minISO 52760MPa拉伸强度 屈服 50mm/minISO  
52761MPa拉伸强度 断裂 50mm/minISO 52755MPa伸长率 屈服 50mm/min 型ASTM  
D6384.1%伸长率 断裂 50mm/min 型ASTM  
D638140%伸长率 屈服 5mm/min 型ASTM  
D6384.5%伸长率 断裂 5mm/min 型ASTM D638150%伸长率 屈服 5mm/minISO  
5274.1%伸长率 断裂 5mm/minISO 527120%伸长率 屈服 50mm/minISO  
5274.2%伸长率 断裂 50mm/minISO 527110%弯曲强度 屈服 1.3mm/minASTM  
D79096MPa弯曲强度 屈服 2.0mm/minISO 17890MPa弯曲模量 1.3mm/minASTM  
D7903100MPa弯曲模量 2.0mm/minISO 1782900MPa悬臂梁缺口冲击 23 ° CASTM  
D256600J/m悬臂梁缺口冲击 0 ° CASTM D256150J/m悬臂梁缺口冲击 -30 ° CASTM  
D256120J/m悬臂梁缺口冲击 23 ° C 4.0mm A型缺口ISO  
18045kJ/m悬臂梁缺口冲击 0 ° C 4.0mm A型缺口ISO  
18015kJ/m悬臂梁缺口冲击 -30 ° C 4.0mm A型缺口ISO  
1809kJ/m悬臂梁无缺口冲击 23 ° C 4.0mmISO  
180NBkJ/m悬臂梁无缺口冲击 -30 ° C 4.0mmISO  
180NBkJ/m简支梁缺口冲击 23 ° C 4.0mm 1eA型ISO  
17940kJ/m简支梁缺口冲击 -30 ° C 4.0mm 1eA型ISO  
17912kJ/m简支梁无缺口冲击 23 ° C 4.0mmISO  
179NBkJ/m简支梁无缺口冲击 -30 ° C 4.0mmISO  
179NBkJ/m泰伯尔磨损 CS-17轮 1kg内部测试方法30mg/1000cy多轴向冲击 ISO  
6603110J仪表冲击 23 ° C 总能量ASTM D376370J仪表冲击 -20 ° C 总能量ASTM  
D376370J热性能测试标准数据单位热变形温度 未退火 0.45MPa 3.2mmASTM  
D648125 ° C热变形温度 未退火 1.8MPa 3.2mmASTM  
D648106 ° C热变形温度 0.45MPa 4.0mmISO 75119 ° C热变形温度 1.8MPa 4.0mmISO  
7597 ° C维卡软化温度 50 ° C/hr 50NASTM D1525133 ° C维卡软化温度 50 ° C/hr 50NISO  
306133 ° C维卡软化温度 120 ° C/hr 50NISO 306135 ° C线膨胀系数 流动 -40.0~40 ° CASTM  
E8316E-5cm/cm/ ° C线膨胀系数 垂直 -40.0~40 ° CASTM  
E8318.2E-5cm/cm/ ° C线膨胀系数 流动 -30.0~80 ° CISO

113597.2E-5cm/cm/°C线膨胀系数 垂直 -30.0~80 °C ISO 113599E-5cm/cm/°C导热系数 ISO  
83020.2W/(m·°C)注射成型数据单位干燥温度90~100 °C干燥时间2~4hr建议水分含量 0.02%一段温度2  
30~250 °C二段温度240~265 °C三段温度250~270 °C喷嘴温度250~265 °C机筒温度40~60 °C熔融温度255  
~270 °C模具温度60~80 °C