

## PBT SABIC 指定总代理商 增强830

产品名称	PBT SABIC 指定总代理商 增强830
公司名称	东莞塑运塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	集团出品 绝对佳品:集团出品 绝对佳品 30:怎么选料请T&V:153-3800-1126 T:170-8463-1798
公司地址	杜邦,巴斯夫,宝理进口总代理商
联系电话	15338001126 15338001126

## 产品详情

PBT SABIC 指定总代理商 增强830

VALOX 830 resin SABIC Innovative Plastics PBT

VALOX 830 resin

聚丁烯对苯二甲酸酯

30% 玻璃纤维增强材料

SABIC Innovative Plastics

产品说明：

30% GR PBTP, excellent surface finish. Typical applications are hot air gun housing assemblies, industrial glue guns, appliance housings and handles.

VALOX 830 resin 物性表

基本信息

黄卡编号

E45587-236858

## 填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

## 特性

优良外观

## 用途

把手家电部件外壳

## 加工方法

## 注射成型

## 物理性能 额定值 单位制 测试方法

比重 1.54 g/cm ASTM D792

特定体积 0.672 cm/g ASTM D792

## 收缩率 内部方法

流动 1 0.30 到 0.50 % 内部方法

流动 2 0.50 到 0.80 % 内部方法

横向流动 3 0.40 到 0.60 % 内部方法

横向流动 4 0.60 到 0.90 % 内部方法

吸水率 (24 hr) 0.060 % ASTM D570

## 硬度 额定值 单位制 测试方法

洛氏硬度 (R 级) 119 ASTM D785

## 机械性能 额定值 单位制 测试方法

抗张强度 5 ASTM D638

屈服 103 MPa ASTM D638

断裂 107 MPa ASTM D638

弯曲模量 6(50.0 mm 跨距) 6890 MPa ASTM D790

弯曲强度 7(断裂, 50.0 mm 跨距) 172 MPa ASTM D790

## 冲击性能 额定值 单位制 测试方法

悬臂梁缺口冲击强度 (23 ° C) 80 J/m ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (23 ° C) 640 J/m ASTM D4812

热性能 额定值 单位制 测试方法

载荷下热变形温度 ASTM D648

0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm 221 ° C ASTM D648

1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm 193 ° C ASTM D648

线形热膨胀系数 - 流动 ASTM E831

-40 到 40 ° C 2.5E-5 cm/cm/ ° C ASTM E831

60 到 138 ° C 2.5E-5 cm/cm/ ° C ASTM E831

RTI Elec 120 ° C UL 746

RTI 120 ° C UL 746

电气性能 额定值 单位制 测试方法

体积电阻率 4.0E+16 ohms · cm ASTM D257

介电强度 ASTM D149

1.60 mm, in Oil 25 kV/mm ASTM D149

3.20 mm, in Air 21 kV/mm ASTM D149

介电常数 ASTM D150

100 Hz 3.60 ASTM D150

1 MHz 3.50 ASTM D150

耗散因数 ASTM D150

100 Hz 2.0E-3 ASTM D150

1 MHz 0.020 ASTM D150

耐电弧性 8 PLC 6 ASTM D495

相比耐漏电起痕指数(CTI) PLC 2 UL 746

高电弧燃烧指数(HAI) PLC 3 UL 746

高电压电弧起痕速率 (HVTR) PLC 2 UL 746

热丝引燃 (HWI) PLC 0 UL 746

可燃性 额定值 单位制 测试方法

UL 阻燃等级 (1.47 mm) HB UL 94

注射 额定值 单位制

干燥温度 121 °C

干燥时间 3.0 到 4.0 hr

干燥时间, 大 12 hr

建议的大水分含量 0.020 %

建议注射量 40 到 80 %

料筒后部温度 238 到 254 °C

料筒中部温度 243 到 260 °C

料筒前部温度 249 到 266 °C

射嘴温度 243 到 260 °C

加工 (熔体) 温度 249 到 266 °C

模具温度 65.6 到 87.8 °C