

聚对苯二甲酸丁二醇酯 (PBT)

DURANEX®

930MA

EF2001

金属与塑料一体化

930MA 的一般物性

表 1-1 一般物性（ISO）

项目	单位	测试方法	金属与塑料一体化
			930MA
			GF25%增强
颜色			EF2001
ISO (JIS) 材质表示		ISO11469 (JIS K6999)	>PBT+PET-I-GF25<
密度	g/cm ³	ISO 1183	1.47
吸水率（23℃、水中 24 小时、1mmt）	%	ISO 62	0.2
拉伸强度	MPa	ISO 527-1, 2	127
断裂应变	%	ISO 527-1, 2	3.5
弯曲强度	MPa	ISO 178	195
弯曲模量	MPa	ISO 178	7,200
简支梁冲击强度（有缺口、23℃）	kJ/m ²	ISO 179/1eA	11
负荷变形温度（1.8MPa）	℃	ISO 75-1, 2	205
线性热膨胀系数（23 - 55° C、流动方向）	×10 ⁻⁵ /℃	企业标准	-
线性热膨胀系数（23 - 55° C、垂直方向）	×10 ⁻⁵ /℃	企业标准	-
绝缘破坏强度（3mmt）	kV/mm	IEC 60243-1	-
体积电阻率	Ω·cm	IEC 60093	-
体积电阻率（本公司方法）	Ω·cm		-
耐导电径迹	V	IEC 60112	-
洛氏硬度	M(Scale)	ISO2039-2	-
阻燃性		UL94	HB
U L 发行的黄卡			E213445
「出口贸易管理法令」的该当项目番号			附表 1 第 16 项

以上数值为材料的代表性测试值、并非该规格材料的最低值。

2. 強度

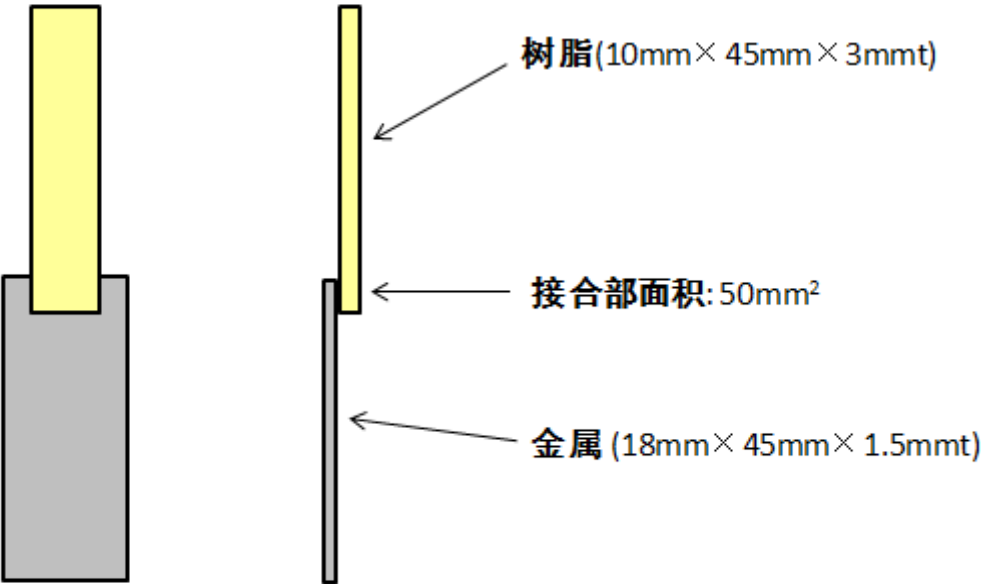
2-1 接合強度

表2. 接合強度^{*}

試験方法	単位	930MA	PBT 一般 GF
ISO19095	Mpa	34	20-30

^{*} 表面处理金属の使用

<金属接合強度评价方法>



3. 成形性

3-1 注射成型条件

表3. 注射成型条件

项目		推荐条件
预备干燥		140℃×3hr or 120℃×5hr
料筒温度	No. 1（漏斗）	230～250 ℃
	No. 2	240～270 ℃
	No. 3	250～275 ℃
	No. 4（喷嘴）	260～275 ℃
喷嘴温度		260～275 ℃
模具温度		140～150 ℃
螺杆转速		100～150rpm
注射速度		中速
背压		1～5MPa
保压		60～100MPa

可增强与金属的密着强度的成型工艺

3-2 成型收缩率

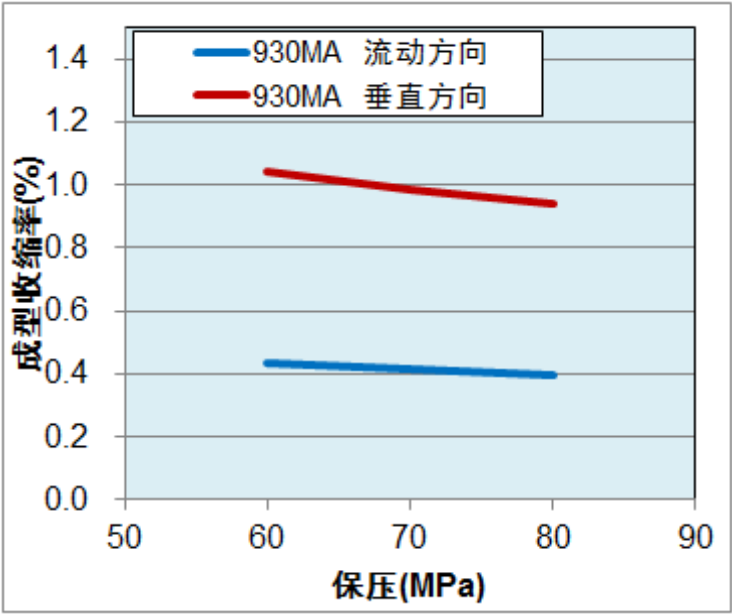


图3-1. 成型收缩率 (60□×2mmt)

3-2 線膨張係數

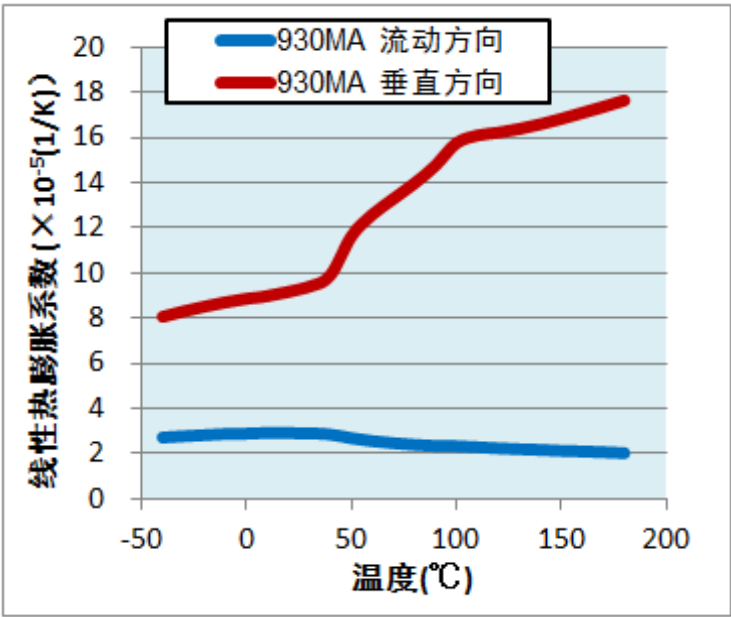


图3-2. 线膨胀系数

客户注意事项

- 本资料所记载的物性值是按各种规格及实验方法规定的条件制得的试验片的代表性测试值。
- 本资料是根据本公司积累的经验及实验数据作成的，本文所示数据对在不同的条件下使用的制品不一定能完全适用。
因此其内容并非能保证完全适用于客户的使用条件，引用或借用时请客户作最终判断。
- 有关本资料所介绍的应用例、使用例等的知识产权及使用寿命、可能性等请客户自作考虑。
此外，本公司材料并没有考虑到在医疗和齿科方面的应用（用作移植组织片），故不推荐用在此方面。
- 有关安全操作规程，请根据使用目的参考相应材料的技术资料。
- 有关本公司材料的安全使用，请参照与所用材料、品级相对应的安全数据表「SDS」。
- 本资料是根据制作时搜集到的资料、信息、数据而构成的，如有制作后发现的见解时，有可能不加预告而作更改，敬请注意。
- 对本公司制品的说明材料，或者是这里所说的注意事项等，如有任何不明白的地方，敬请与本公司联系，咨询。

DURANEX® 是宝理塑料株式会社在日本及其他国家持有的注册商标。

宝理塑料株式会社

日本东京都港区港南 2丁目18番1号

JR品川East Building（邮编108-8280）

Phone: +81-3-6711-8610 Fax: +81-3-6711-8618

<http://www.polyplastics.com/ch/>