

# VALOX™ 357U resin

聚碳酸酯+PBT

## 产品说明

PBT+PC, UL94V-0/5VA Rated, Impact Modified, Opaque, Unreinforced, UV Stabilized. Applications like bobbins, switches and enclosures

### 基本信息

UL 黄卡	E45587-236811	E207780-100434202	E207780-643583
添加剂	冲击改性剂	紫外线稳定剂	
特性	冲击改性	抗紫外线性能良好	
用途	开关	外壳	线轴
外观	不透明		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.34	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
特定体积	0.750	cm <sup>3</sup> /g	ASTM D792
收缩率			内部方法
流动 <sup>1</sup>	0.80 到 1.1	%	内部方法
流动 <sup>2</sup>	1.0 到 1.4	%	内部方法
横向流动 <sup>3</sup>	0.90 到 1.3	%	内部方法
横向流动 <sup>4</sup>	1.2 到 1.6	%	内部方法
吸水率 (24 hr)	0.080	%	ASTM D570
室外适用性	f1		UL 746C
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	117		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 <sup>5</sup>			ASTM D638
屈服	48.3	MPa	ASTM D638
断裂	48.3	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>6</sup> (断裂)	110	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>7</sup> (50.0 mm 跨距)	2070	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>8</sup>			ASTM D790
屈服, 50.0 mm 跨距	82.7	MPa	ASTM D790
断裂, 50.0 mm 跨距	82.7	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)	530	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (23°C)	3200	J/m	ASTM D4812
落锤冲击			ASTM D3029
23°C	43.4	J	ASTM D3029
23°C <sup>9</sup>	43.4	J	ASTM D3029
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	138	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	98.9	°C	ASTM D648
线形热膨胀系数 - 流动			ASTM E831
-40 到 40°C	9.2E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
60 到 138°C	1.2E-4	cm/cm/°C	ASTM E831

RTI Elec	120	°C	UL 746
RTI Imp	120	°C	UL 746
RTI	140	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	> 1.2E+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	19	kV/mm	ASTM D149
3.20 mm, in Oil	19	kV/mm	ASTM D149
介电常数			ASTM D150
100 Hz	3.20		ASTM D150
1 MHz	3.20		ASTM D150
耗散因数			ASTM D150
100 Hz	3.0E-3		ASTM D150
1 MHz	0.030		ASTM D150
耐电弧性 <sup>10</sup>	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 3		UL 746
热丝引燃 (HWI)	PLC 2		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.460 mm	HB		UL 94
0.640 mm	V-0		UL 94
3.00 mm	5VA		UL 94
极限氧指数	30	%	ASTM D2863
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,最大	12	hr	
建议的最大水分含量	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	48.9 到 76.7	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	50 到 100	rpm	
排气孔深度	0.025 到 0.038	mm	
备注			
1.	0.75 to 2.3 mm		
2.	2.3 to 4.6 mm		
3.	0.75 to 2.3 mm		
4.	2.3 to 4.6 mm		
5.	类型 1, 50 mm/min		
6.	类型 1, 50 mm/min		
7.	1.3 mm/min		
8.	1.3 mm/min		
9.	Modified		
10.	钨电极		