

SPESIN®

KP213G30

PBT+GF30%, Injection Molding

Application

Auto(Connector)

性能项目	测试条件	测试标准	单位	典型值
物理性质				
相对密度		ASTM D792	-	1.53
吸水率	23℃, H ₂ O, 24hr	ASTM D570	%	0.07
收缩率	流动方向	ASTM D955	%	0.4 ~ 0.6
	垂直方向			0.9 ~ 1.1
机械性能				
拉伸强度	5 mm/min	ASTM D638	MPa	120
断裂伸长率	5 mm/min	ASTM D790	%	-
拉伸模量	5 mm/min	ASTM D790	MPa	
弯曲强度	5 mm/min	ASTM D790	MPa	210
弯曲模量	5 mm/min	ASTM D790	MPa	8000
Izod 缺口冲击强度 (Notched)	23℃	ASTM D256	J/m	85
	-30℃			
洛氏硬度	R scale	ASTM D785	-	
热性质				
熔点		ASTM D1525	℃	224
热变形温度	1.8 MPa	ASTM D648	℃	210
	0.45MPa			
线膨胀系数		ASTM D696	× 10 ⁻⁴ cm/cm·℃	
阻燃与电气性能				
阻燃性	0.8mm	UL94	Class	HB

本资料中提及的与产品信息相关的各项数据是为使顾客选材便利而提供的参考数据，与实际数据存有差异。本资料不可视为提供给顾客的COA(Certificate of Analysis)，亦不可用于法律诉讼的参考资料。本资料中提及的各项数据为本公司与认证机构的设备在特定条件下得出的数值，无法与其它不同环境、设备、方法等条件下测得的数据进行比较。产品的成型方法与成型后的现象不同，以上的数值亦会发生变化，本公司在选材方面不承担任何责任。

另外，以上数据亦不适用于顾客加入染料或其它添加剂的情况。以上数据中的收缩率数值为按照本公司规格在特定的射出条件下制得的试片测试所得。试片的规格与射出条件不同，数值会产生变化。成型产品的特性、产品的外形、模具的条件、射出成型的条件等均会对收缩率产生影响，顾客需充分考虑，本公司在此方面不承担任何责任。本公司不保证以上的收缩率数据与成型产品的收缩率一致，本公司亦不承担相应的法律责任。

加工条件 (注塑成型)

干燥温度(℃)	100 ~ 120	(除湿干燥机基准)		
干燥时间(hr)	3 ~ 5			
控制含水率(%)	≤ 0.02			
汽缸温度(℃)	Nozzle	Front	Middle	Rear
	255 ~ 265	245 ~ 265	235 ~ 250	230 ~ 240
模具温度(℃)	30~130			

公司主页

www.kolonenp.com

国内营业

TEL : +82-2-3677-3621 / FAX : +82-2-3111-1111

国内营业(岭南地区)

TEL : +82-53-253-3792 / FAX : +82-53-253-3793

海外营业

TEL : +82-2-3677-3623 / FAX : 02-3677-3558

研发本部

TEL : +82-54-421-1490 / FAX : +82-54-421-1449

updated : 2024-04-05

本资料中提及的与产品信息相关的各项数据是为使顾客选材便利而提供的参考数据, 与实际数据存有差异。本资料不可视为提供给顾客的COA(Certificate of Analysis), 亦不可用于法律诉讼的参考资料。本资料中提及的各项数据为本公司与认证机构的设备在特定条件下得出的数值, 无法与其它不同环境、设备、方法等条件下测得的数据进行比较。产品的成型方法与成型后的现象不同, 以上的数值亦会发生变化, 本公司在选材方面不承担任何责任。

另外, 以上数据亦不适用于顾客加入染料或其它添加剂的情况。以上数据中的收缩率数值为按照本公司规格在特定的射出条件下制得的试片测试所得。试片的规格与射出条件不同, 数值会产生变化。成型产品的特性、产品的外形、模具的条件、射出成型的条件等均会对收缩率产生影响, 顾客需充分考虑, 本公司在此方面不承担任何责任。本公司不保证以上的收缩率数据与成型产品的收缩率一致, 本公司亦不承担相应的法律责任。