

Pocan® B1205HR 000000  
PBT

Envalior

注塑成型, 非增强, 耐水解性

ISO 1043 PBT

| 流变性能          | 数值   | 单位        | 试验方法            |
|---------------|------|-----------|-----------------|
| ISO数据         |      |           |                 |
| 熔体体积流动速度, MVR | 50   | cm³/10min | ISO 1133        |
| 温度            | 260  | °C        | -               |
| 载荷            | 2.16 | kg        | -               |
| 模塑收缩率, 平行     | 2.1  | %         | ISO 294-4, 2577 |
| 模塑收缩率, 垂直     | 2.1  | %         | ISO 294-4, 2577 |

| 机械性能              | 数值   | 单位    | 试验方法        |
|-------------------|------|-------|-------------|
| ISO数据             |      |       |             |
| 拉伸模量              | 2600 | MPa   | ISO 527     |
| 屈服应力              | 55   | MPa   | ISO 527     |
| 屈服伸长率             | 3.5  | %     | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 150  | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 100  | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 10   | kJ/m² | ISO 179/1eA |

| 热性能             | 数值  | 单位 | 试验方法           |
|-----------------|-----|----|----------------|
| ISO数据           |     |    |                |
| 熔融温度, 10°C/min  | 225 | °C | ISO 11357-1/-3 |
| 热变形温度, 1.80 MPa | 75  | °C | ISO 75-1/-2    |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 140 | °C | ISO 75-1/-2    |

| 电性能      | 数值  | 单位 | 试验方法      |
|----------|-----|----|-----------|
| ISO数据    |     |    |           |
| 相对漏电起痕指数 | 600 | -  | IEC 60112 |

| 其它性能  | 数值   | 单位    | 试验方法     |
|-------|------|-------|----------|
| ISO数据 |      |       |          |
| 密度    | 1290 | kg/m³ | ISO 1183 |

| 试样制备条件   | 数值  | 单位 | 试验方法    |
|----------|-----|----|---------|
| ISO数据    |     |    |         |
| 注塑, 熔体温度 | 250 | °C | ISO 294 |
| 注塑, 模具温度 | 80  | °C | ISO 294 |

| 加工推荐 (注塑) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度    | 120       | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 4 - 8     | h  | -    |
| 加工湿度      | ≤ 0.02    | %  | -    |
| 注塑熔体温度    | 250 - 260 | °C | -    |
| 模具温度      | 80 - 100  | °C | -    |

特征

|      |            |
|------|------------|
| 加工方法 | 特殊性能       |
| 注塑   | 经热稳处理的/耐热的 |

|      |       |
|------|-------|
| 供货形式 | 耐化学试剂 |
| 粒料   | 水解稳定  |

|      |
|------|
| 添加剂  |
| 脱模助剂 |

|               |
|---------------|
| 注塑            |
| PREPROCESSING |

Residual moisture content: 0.00 - 0.02 %  
Drying temperature circulating air dryer: 120 °C

Drying time circulating air dryer: 4 - 8 h

#### PROCESSING

Melt temperature (Tmin - Tmax): 250 - 260 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C

#### 权利义务的法律声明

##### 权利义务的法律声明

以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供，物性表所示数据均为参考值，仅具有表证性，不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条，所得数据会受到着色，模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷贝而来。因此，本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。

我们向客户以口头，书面或通过测试提供的，包括且不限于产品的化学性能及物理性能，产品应用建议等，都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测，以确定该产品的性能适用于其应用，并对材料的选定，确定其性能是否适用于其特定产品，以及其生产工艺负责。同时，该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的，或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用: 本公司在向客户供应医用，药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

**重要** - 本公司原则上拒绝以下所有医用，药用或用于诊断的医疗产品

- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品
- 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品
- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

请注意，本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。