

Pocan® B5221XF 901510
PBT-GB20

Envalior

20% 玻璃微珠增强, 注塑成型, 流动性改良, 优异的表面特性

ISO 1043 PBT-GB20

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	45	cm³/10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.8	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.8	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2800	MPa	ISO 527
断裂应力	40	MPa	ISO 527
断裂伸长率	20	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	50	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	40	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°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	222	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	70	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	165	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	110	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	120	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
表面电阻率	7E10	Ohm	IEC 62631-3-2
相对漏电起痕指数	200	-	IEC 60112

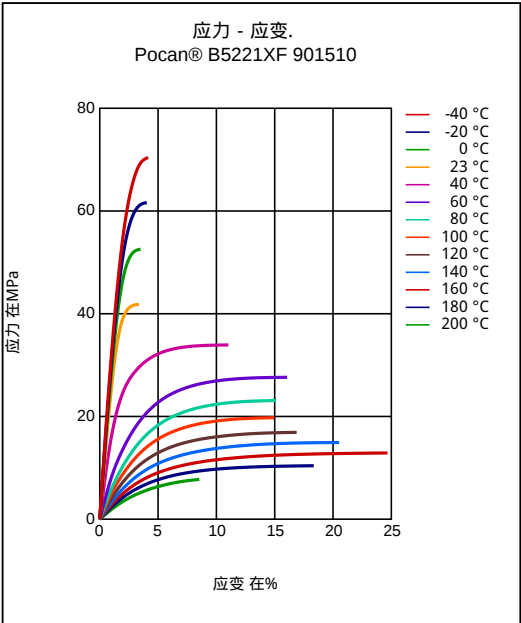
其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1410	kg/m³	ISO 1183

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	260	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

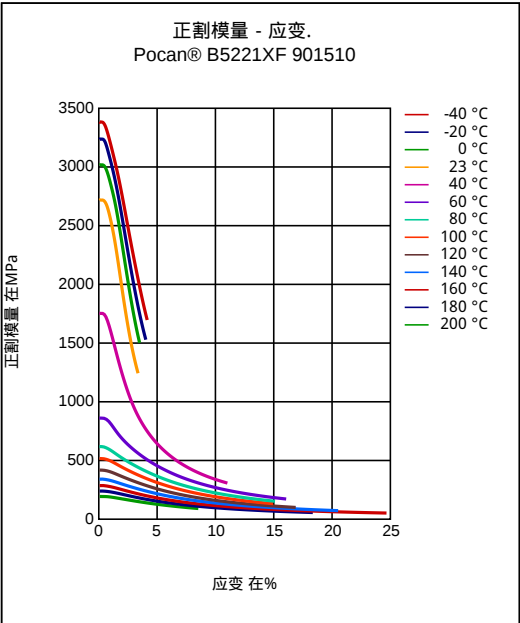
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
注塑熔体温度	250 - 270	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

函数

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料

特殊性能

提高导电性, 经热稳处理的/耐热的

注塑

PREPROCESSING

Drying temperature circulating air dryer: 120 °C

Drying time circulating air dryer: 4 - 8 h

PROCESSING

Melt temperature (Tmin - Tmax): 250 - 270 °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备而来。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。