

## Pocan® B3216XHR 000000

### PBT-GF16

Envalior

16% 玻纤增强, 注塑成型, 耐水解性, 耐冲击改性

ISO 1043 PBT-GF16

| 流变性能          | 数值  | 单位                     | 试验方法            |
|---------------|-----|------------------------|-----------------|
| ISO数据         |     |                        |                 |
| 熔体体积流动速度, MVR | 35  | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133        |
| 温度            | 260 | °C                     | -               |
| 载荷            | 5   | kg                     | -               |
| 模塑收缩率, 平行     | 0.8 | %                      | ISO 294-4, 2577 |
| 模塑收缩率, 垂直     | 1.0 | %                      | ISO 294-4, 2577 |

| 机械性能              | 数值   | 单位                | 试验方法        |
|-------------------|------|-------------------|-------------|
| ISO数据             |      |                   |             |
| 拉伸模量              | 4500 | MPa               | ISO 527     |
| 断裂应力              | 80   | MPa               | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 4.7  | %                 | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 60   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 45   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 12   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C  | 10   | kJ/m <sup>2</sup> | 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 | 190 | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 220 | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 线性热膨胀系数, 平行     | 40  | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 垂直     | 130 | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 1.5mm名义厚度时的燃烧性  | HB  | class | UL 94          |
| 测试用试样的厚度        | 1.5 | mm    | -              |

| 电性能      | 数值    | 单位    | 试验方法          |
|----------|-------|-------|---------------|
| ISO数据    |       |       |               |
| 体积电阻率    | >1E13 | Ohm*m | IEC 62631-3-1 |
| 表面电阻率    | >1E15 | Ohm   | IEC 62631-3-2 |
| 介电强度     | 35    | kV/mm | IEC 60243-1   |
| 相对漏电起痕指数 | 550   | -     | IEC 60112     |

| 其它性能  | 数值   | 单位                | 试验方法     |
|-------|------|-------------------|----------|
| ISO数据 |      |                   |          |
| 密度    | 1350 | kg/m <sup>3</sup> | 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 |

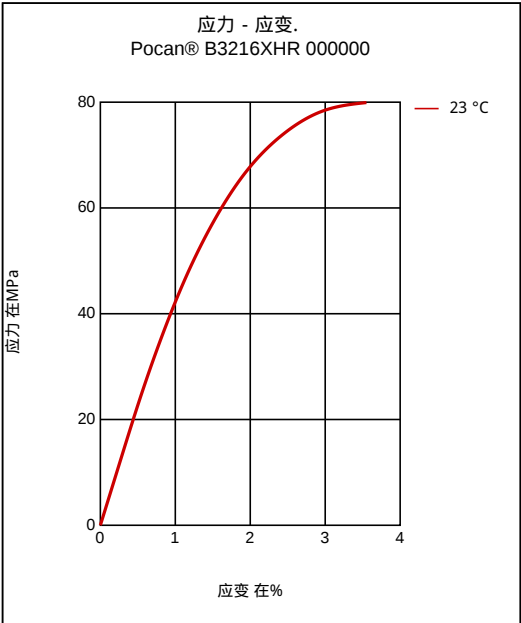
| 加工推荐 (注塑) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度    | 120       | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 4 - 8     | h  | -    |
| 加工湿度      | ≤ 0.02    | %  | -    |
| 注塑熔体温度    | 250 - 270 | °C | -    |
| 模具温度      | 80 - 100  | °C | -    |

Pocan® B3216XHR 000000  
PBT-GF16

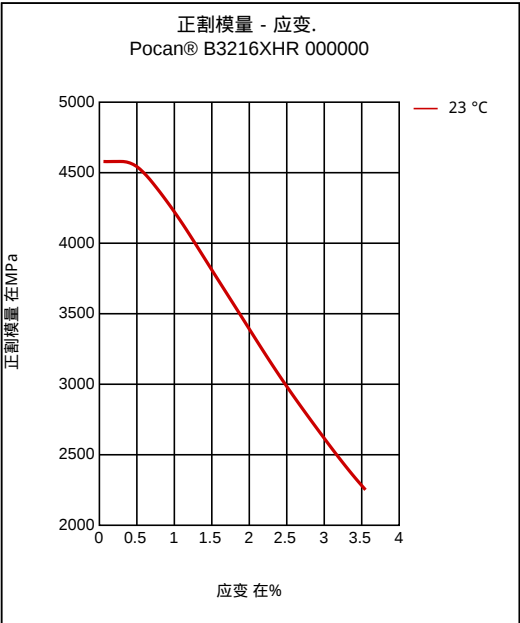
Envalior

函数

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经热稳处理的/耐热的

供货形式

粒料

耐化学试剂

水解稳定

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 - 270 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C