

Pocan® B3215XF 000000
PBT-GF10

Envalior

10% 玻纤增强, 注塑成型, 流动性改良, 耐冲击改性

ISO 1043 PBT-GF10

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	32	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.9	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.1	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	4350	MPa	ISO 527
断裂应力	80	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	30	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10	kJ/m ²	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	185	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	215	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	60	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	140	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对漏电起痕指数	350	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1350	kg/m ³	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

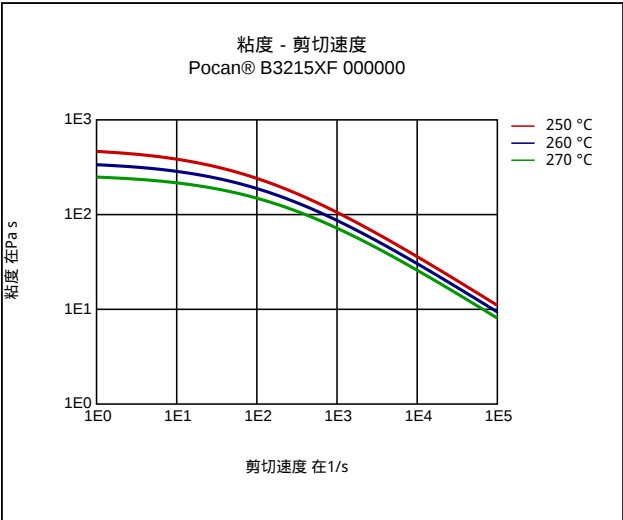
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	250 - 270	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

Pocan® B3215XF 000000
PBT-GF10

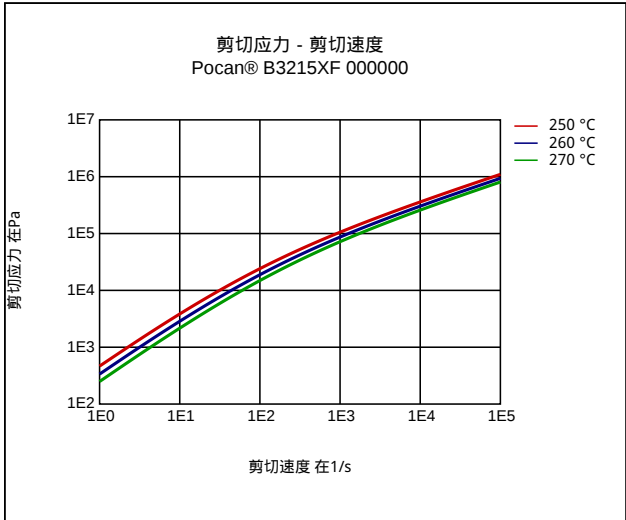
Envallior

函数

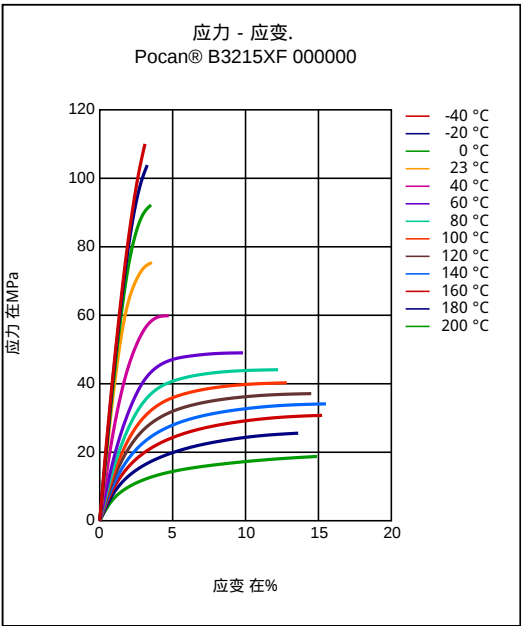
粘度 - 剪切速度



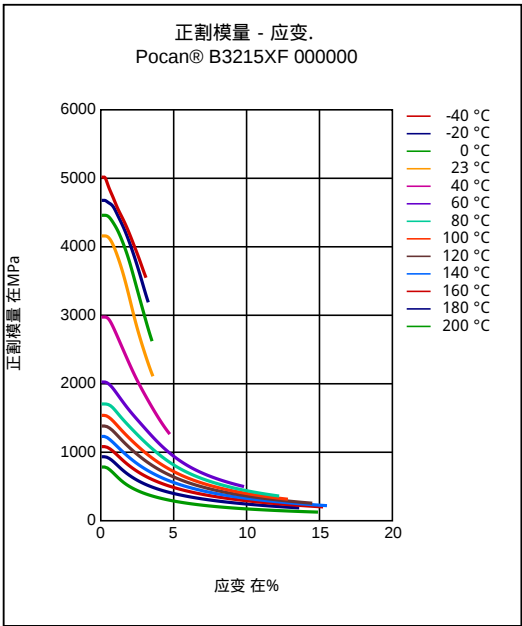
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变



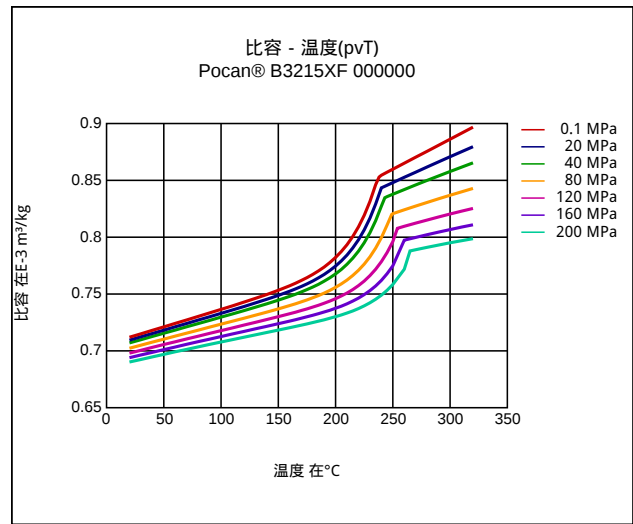
正割模量 - 应变



Pocan® B3215XF 000000
PBT-GF10

Envalior

比容 - 温度(pvT)



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

注塑

PREPROCESSING

Residual moisture content: 0.00 - 0.02 %

Drying temperature circulating air dryer: 120 $^{\circ}\text{C}$

Drying time circulating air dryer: 4 - 8 h

PROCESSING

Melt temperature (Tmin - Tmax): 250 - 270 $^{\circ}\text{C}$

Mold temperature: 80 - 100 $^{\circ}\text{C}$