

**Pocan® B1204 000000**

PBT

Envalior

注塑成型, 非增强, 优异的表面特性

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	60	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	2.0	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	2.0	%	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	60	MPa	ISO 527
屈服伸长率	9	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	180	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°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	70	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	160	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	111	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	107	E-6/K	ISO 11359-1/-2

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1310	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	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 - 270	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

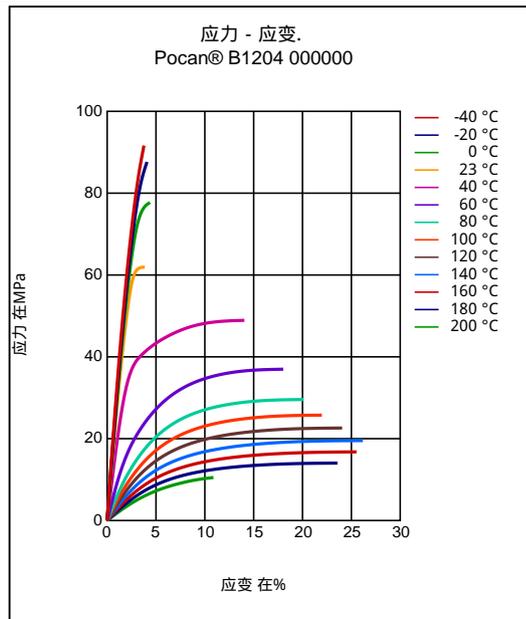
Pocan® B1204 000000

PBT

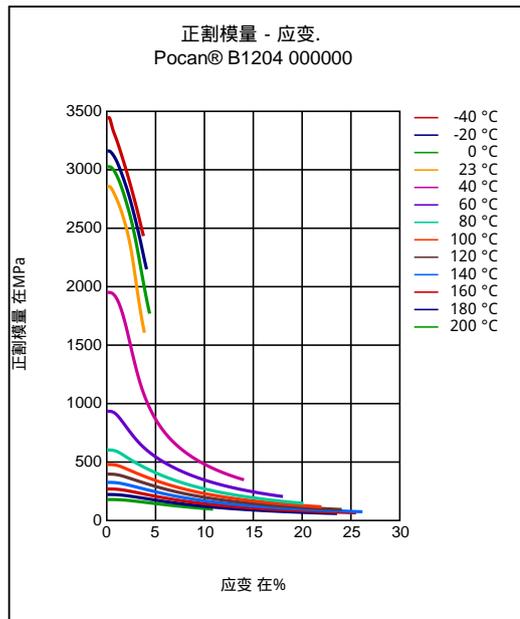
Envalior

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

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