

Pocan® B1205XHR 000000

PBT

Envalior

注塑成型, 非增强, 耐水解性

ISO 1043 PBT

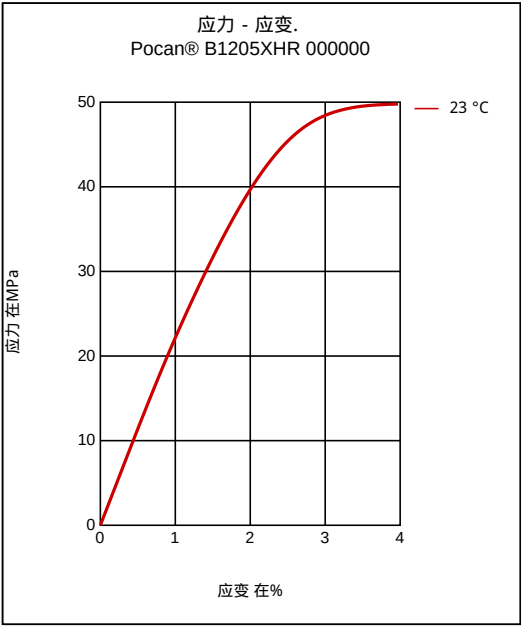
流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	60	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	2.2	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	2.2	%	ISO 294-4, 2577
机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2100	MPa	ISO 527
屈服应力	50	MPa	ISO 527
屈服伸长率	5	%	ISO 527
名义断裂伸长率	15	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	140	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	80	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
弯曲模量, 23°C	2200	MPa	ISO 178
弯曲强度	75	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
Izod冲击强度, 23°C	100	kJ/m ²	ISO 180/1U
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	60	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	140	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	130	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	130	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	600	-	IEC 60112
其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1290	kg/m ³	ISO 1183
堆积密度	720	kg/m ³	-
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
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	250 - 260	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

Pocan® B1205XHR 000000
PBT

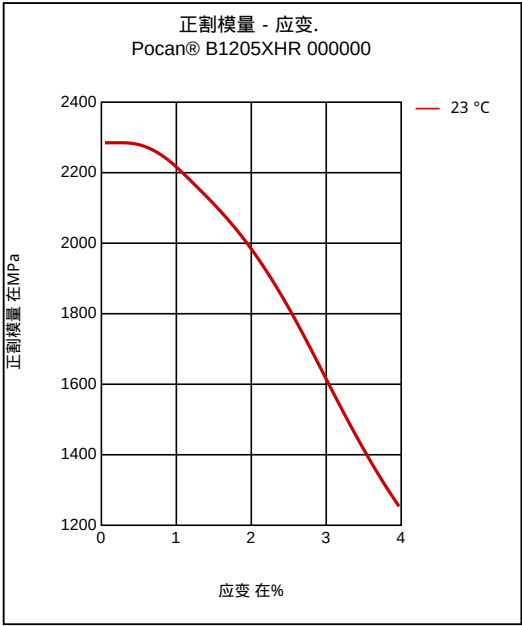
Envalior

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

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

耐化学试剂

通用耐化学性, 水解稳定

应用

汽车, 电子电气

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