

Pocan® B1205HR 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	50	cm³/10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	2.1	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	2.1	%	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	55	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	150	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	100	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°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	225	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	75	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	140	°C	ISO 75-1/-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/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	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 - 260	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

特征

加工方法	特殊性能
注塑	经热稳处理的/耐热的

供货形式	耐化学试剂
粒料	水解稳定

添加剂
脱模助剂

注塑
PREPROCESSING

Pocan® B1205HR 000000

PBT

Envalior

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
