



+135-3858-6433 (GuangDong)
+188-1699-6168 (ShangHai)
+852-6957-5415 (HongKong)



Pocan® B5220XF 000000
PBT-GB20

Envalior

20% 玻璃微珠增强, 注塑成型, 流动性改良, 耐冲击改性, 低翘曲

ISO 1043 PBT-GB20

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	34	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	2.3	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3100	MPa	ISO 527
断裂应力	45	MPa	ISO 527
断裂伸长率	6	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	45	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	25	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	80	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	170	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	100	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	100	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	275	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1420	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	-

特征

加工方法	特殊性能
注塑	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	特征
粒料	低翘曲

注塑 PREPROCESSING

Pocan® B5220XF 000000

PBT-GB20

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 - 270 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C
