

Pocan® B3235LT 904040
PBT-GF30

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 激光透明黑

ISO 1043 PBT-GF30

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	20	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	270	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.3	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	10000	MPa	ISO 527
断裂应力	140	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.8	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	62	kJ/m ²	ISO 179/1eU
弯曲模量, 23°C	9500	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	54	kJ/m ²	ISO 180/1A

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	195	°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	20	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	300	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1520	kg/m ³	ISO 1183
堆积密度	700	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	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	经热稳处理的/耐热的

供货形式
粒料

注塑
PREPROCESSING

Pocan® B3235LT 904040

PBT-GF30

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
