

Pocan® BFN2502 000000

PBT FR(40)

Envalior

注塑成型, 非增强, 阻燃(无卤)

ISO 1043 PBT FR(40)

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	260	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	2.3	%	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	2900	MPa	ISO 527
屈服应力	40	MPa	ISO 527
屈服伸长率	2.6	%	ISO 527
名义断裂伸长率	5.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	22	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	22	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	3000	MPa	ISO 178
弯曲强度	75	MPa	ISO 178
Izod冲击强度, 23°C	18	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	220	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	73	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	166	°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	110	E-6/K	ISO 11359-1/-2
厚度为h时的燃烧性	V-0	class	UL 94
测试用试样的厚度	0.4	mm	-
厚度为h时的5V燃烧性	5VA	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	3.0	mm	-
燃烧性 - 氧指数	36	%	ISO 4589-1/-2
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	0.4	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	0.75	mm	-
灼热丝燃烧指数(GWFI)	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI - 测试用试样厚度	1.5	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	750	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	0.4	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	725	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	0.75	mm	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	725	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	1.5	mm	-

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.4	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.3	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	69	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	59	E-4	IEC 62631-2-1
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	>1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	31	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600	-	IEC 60112

Pocan® BFN2502 000000

PBT FR(40)

Envalior

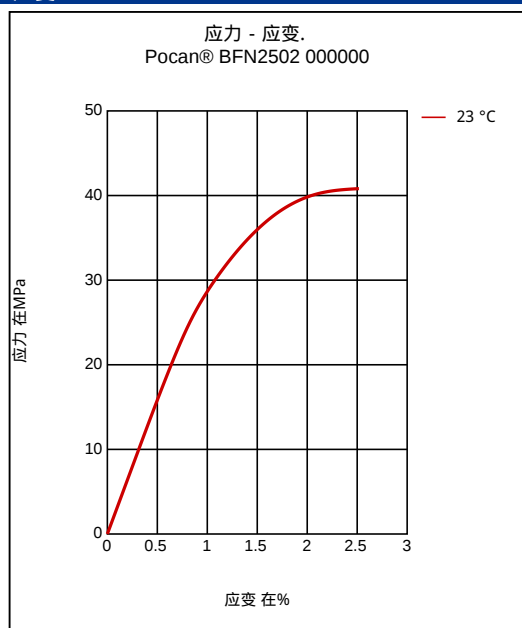
其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1330	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	800	kg/m³	-

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

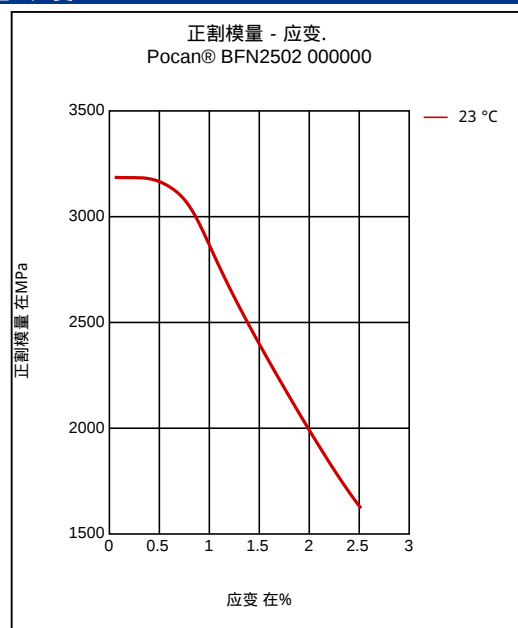
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	250 - 270	°C	-
模具温度	70 - 90	°C	-

函数

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

特殊性能

阻燃的, 不含卤素, 经热稳处理的/耐热的

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

admissible residence time at Tmax: <5 min

Mold temperature: 70 - 90 °C