

Pocan® B5221XF 901510

PBT-GB20

Envalior

20% 玻璃微珠增强, 注塑成型, 流动性改良, 优异的表面特性

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	45	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	1.8	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.8	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2800	MPa	ISO 527
断裂应力	40	MPa	ISO 527
断裂伸长率	20	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	40	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	222	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	70	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	165	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	110	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	120	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
表面电阻率	7E10	Ohm	IEC 62631-3-2
相对漏电起痕指数	200	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1410	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

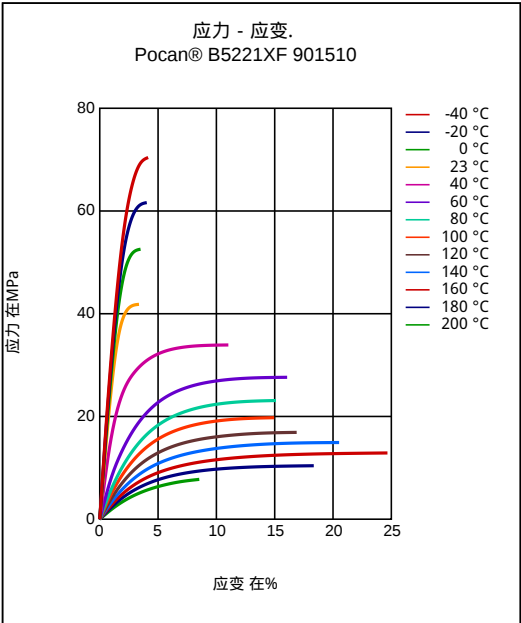
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
注塑熔体温度	250 - 270	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

Pocan® B5221XF 901510
PBT-GB20

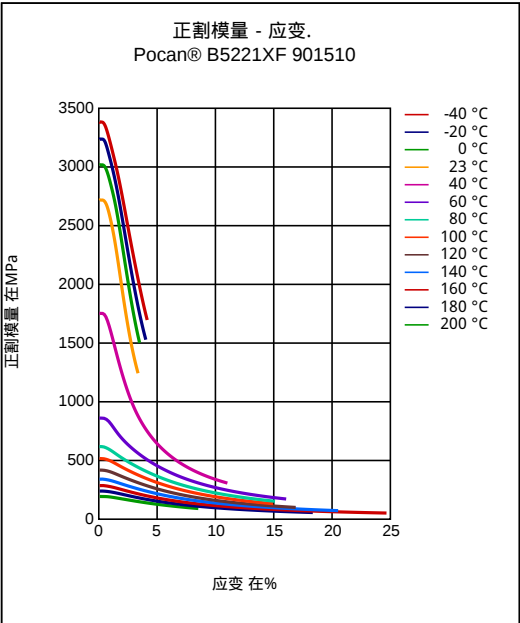
Envalior

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

提高导电性, 经热稳处理的/耐热的

注塑

PREPROCESSING

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