

Pocan® DP2004 000000
PBT FR(40+30)

Envalior

注塑成型, 非增强, 阻燃(无卤)

ISO 1043 PBT FR(40+30)

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	55	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	250	°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	2.3	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2300	MPa	ISO 527
屈服应力	55	MPa	ISO 527
屈服伸长率	8	%	ISO 527
名义断裂伸长率	10	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	75	kJ/m ²	ISO 179/1eU

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	224	°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	160	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	120	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	120	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-2	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
燃烧性 - 氧指数	28	%	ISO 4589-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
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	30	kV/mm	IEC 60243-1
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	1320	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	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	240 - 260	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

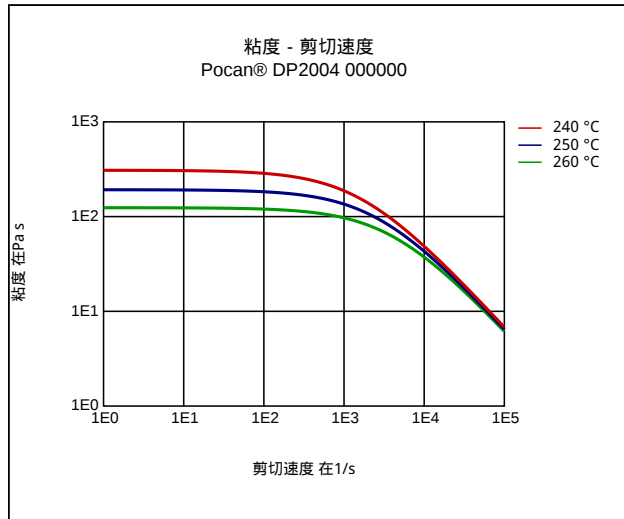
Pocan® DP2004 000000

PBT FR(40+30)

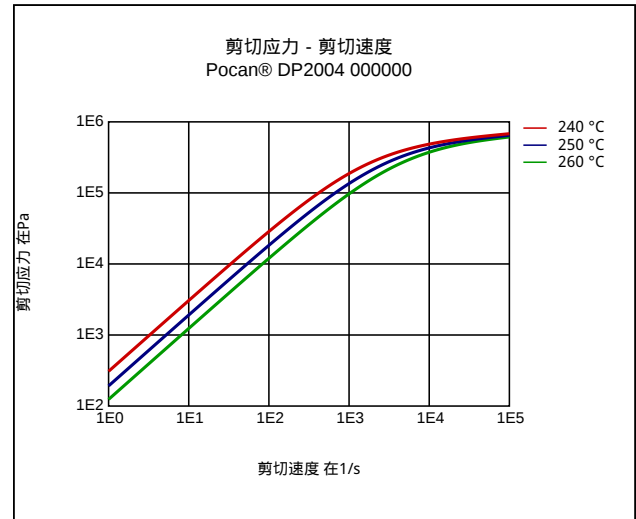
Envallior

函数

粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度



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): 240 - 260 °C

admissible residence time at Tmax: <5 min

Mold temperature: 80 - 100 °C