

Pocan® S1506 000000

PBT-I

Envalior

注塑成型, 非增强, 挤出, 耐冲击改性

ISO 1043 PBT-I

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	14	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	2.0	%	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	1700	MPa	ISO 527
屈服应力	35	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.5	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	1400	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	700	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	75	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	25	kJ/m ²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	1600	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	70	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	20	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
Izod冲击强度, 23°C	无断裂	kJ/m ²	ISO 180/1U
球压硬度	70	MPa	ISO 2039-1

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	55	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	90	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	130	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	130	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
燃烧性 - 氧指数	22	%	ISO 4589-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.2	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.1	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	30	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	170	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	28	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			
吸水性	0.4	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1200	kg/m ³	ISO 1183
堆积密度	700	kg/m ³	-

Pocan® S1506 000000
PBT-I

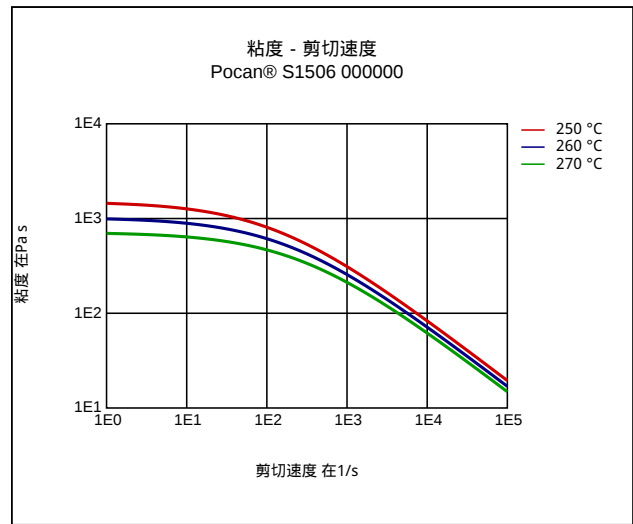
Envalior

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

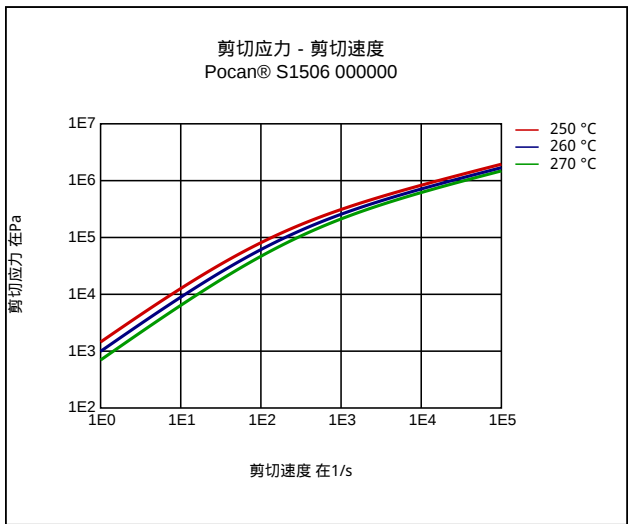
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	250 - 270	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

函数

粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度



特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

添加剂

脱模助剂

供货形式

粒料

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经热稳处理的/耐热的

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

Mold temperature: 80 - 100 °C