

Pocan® ECOB4239 000000

PBT-GF30 FR(17)

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 阻燃, 回收料含量

ISO 1043 PBT-GF30 FR(17)

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	37	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.3	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.9	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	11500	MPa	ISO 527
断裂应力	125	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.1	%	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	50	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
冲孔最大力, +23°C	669	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	649	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	2.3	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	2.1	J	ISO 6603-2
弯曲模量, 23°C	10500	MPa	ISO 178
弯曲强度	200	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	10	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	45	kJ/m ²	ISO 180/1U
球压硬度	186	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	200	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220	°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	90	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0	class	UL 94
厚度为h时的5V燃烧性	5VA	class	IEC 60695-11-20
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
燃烧性 - 氧指数	32	%	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	0.75	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	-
灼热丝引燃温度(GWIT)	725	°C	IEC 60695-2-13
GWIT - 测试用试样厚度	3	mm	-

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	3.9	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.8	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	60	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	520	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	35	kV/mm	IEC 60243-1

Pocan® ECOB4239 000000
PBT-GF30 FR(17)

Envalior

相对漏电起痕指数

275

-

IEC 60112

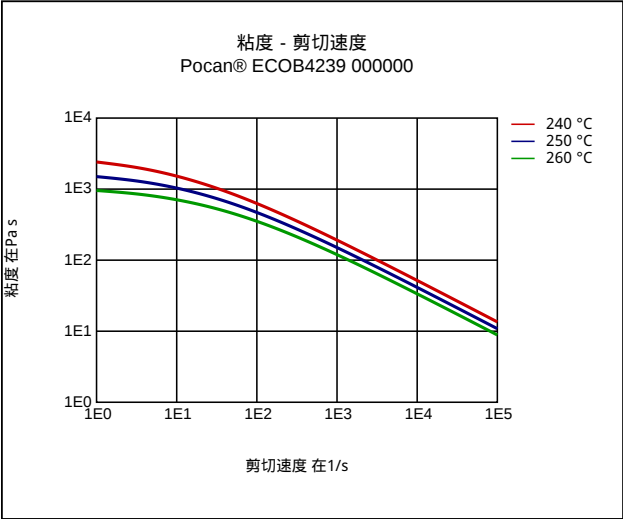
其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.35	%	类似ISO 62
吸湿性	0.1	%	类似ISO 62
密度	1650	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	800	kg/m³	-

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	250	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

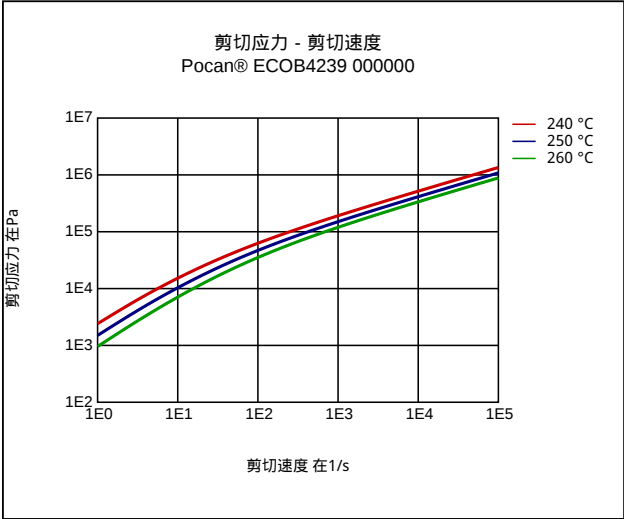
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	240 - 260	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

函数

粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度

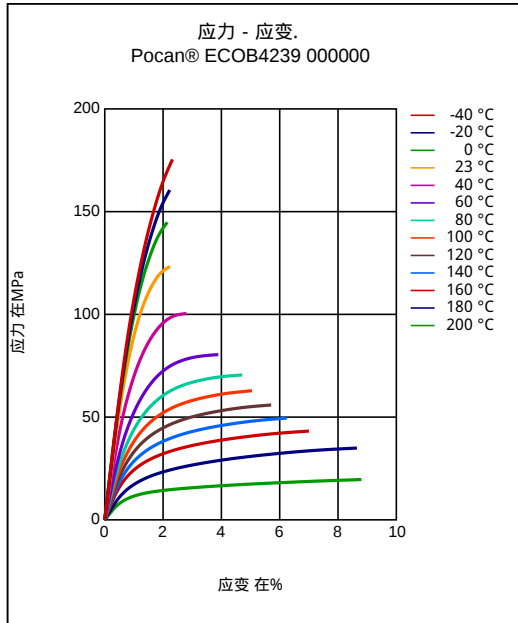


Pocan® ECOB4239 000000

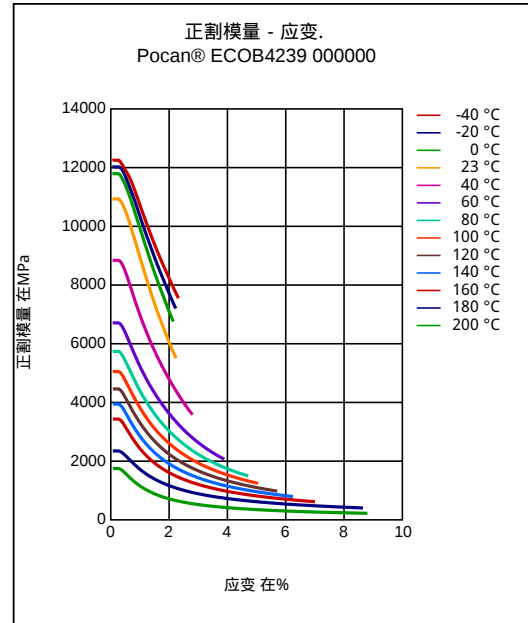
PBT-GF30 FR(17)

Envallor

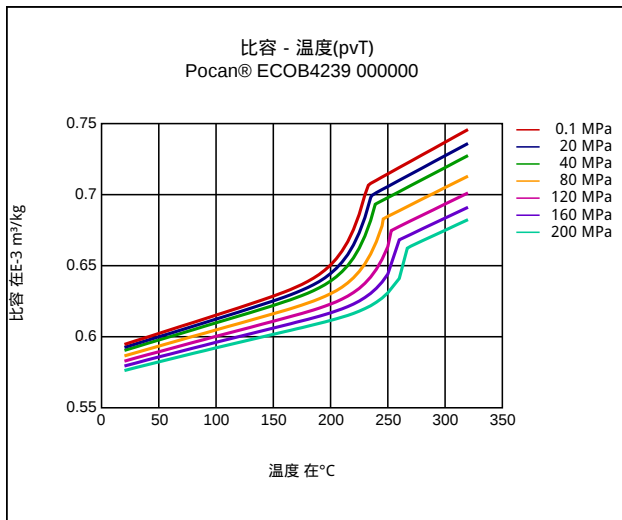
应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



比容 - 温度(pvT)



特征

加工方法

注塑

特殊性能

阻燃的

供货形式

粒料

生态估价

回收树脂含量, ISCC Plus

添加剂

脱模助剂

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

Mold temperature: 80 - 100 °C