

Pocan® S7926 000000

PBT-I FR(17)

Envalior

注塑成型, 非增强, 挤出, 阻燃, 耐冲击改性

ISO 1043 PBT-I 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	40	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	270	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	2.1	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	2.0	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2400	MPa	ISO 527
屈服应力	40	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	2300	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	1500	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	12	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	225	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	60	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	130	°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
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	3.0	mm	-
燃烧性 - 氧指数	30	%	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	15	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	150	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	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			
吸水性	0.4	%	类似ISO 62
吸湿性	0.2	%	类似ISO 62
密度	1370	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	-

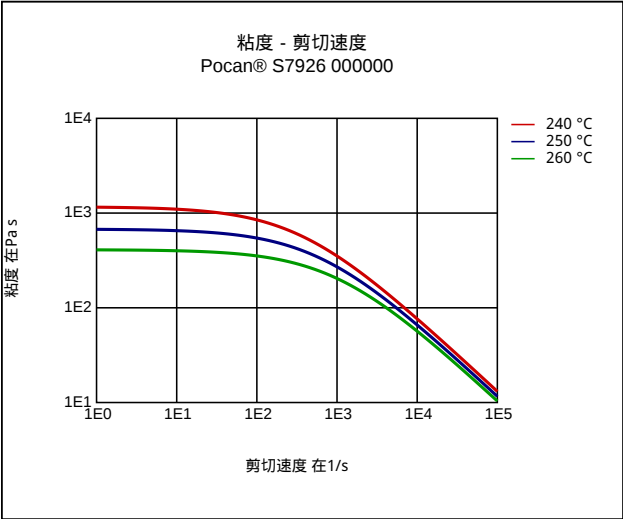
Pocan® S7926 000000
PBT-I FR(17)

Envalior

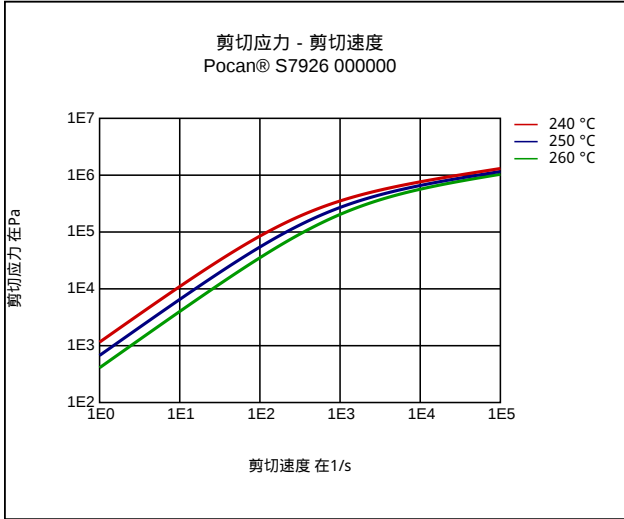
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	240 - 260	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

函数

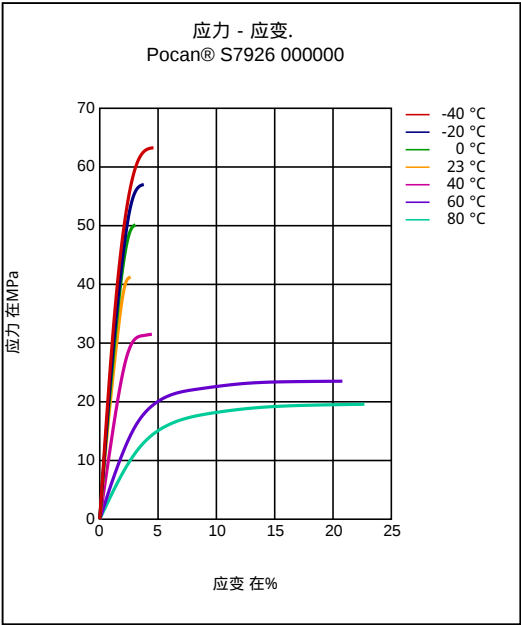
粘度 - 剪切速度



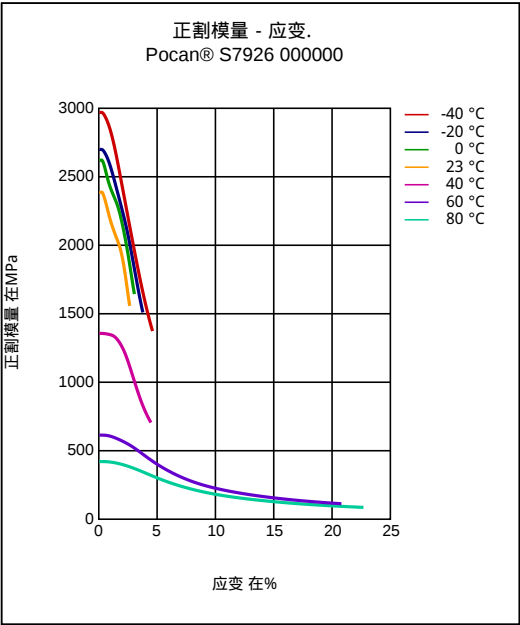
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



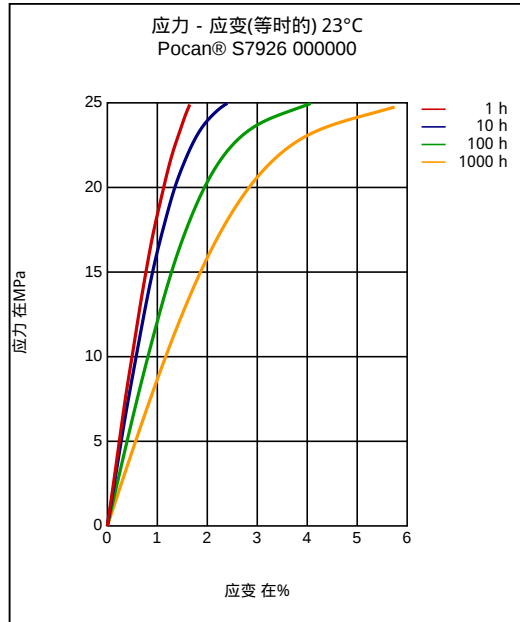
正割模量 - 应变.



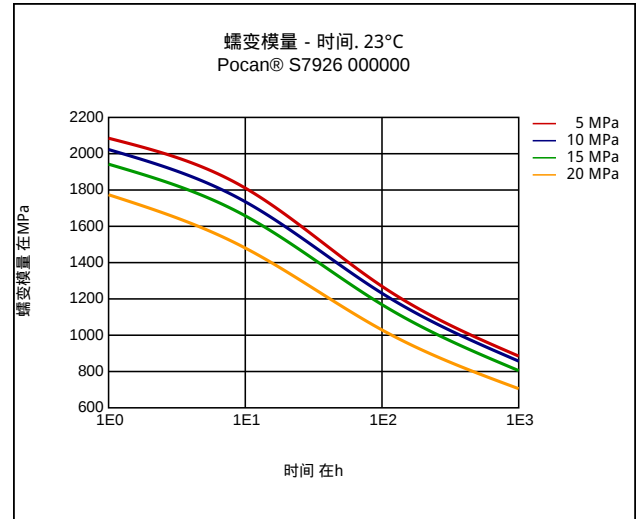
Pocan® S7926 000000
PBT-I FR(17)

Envialior

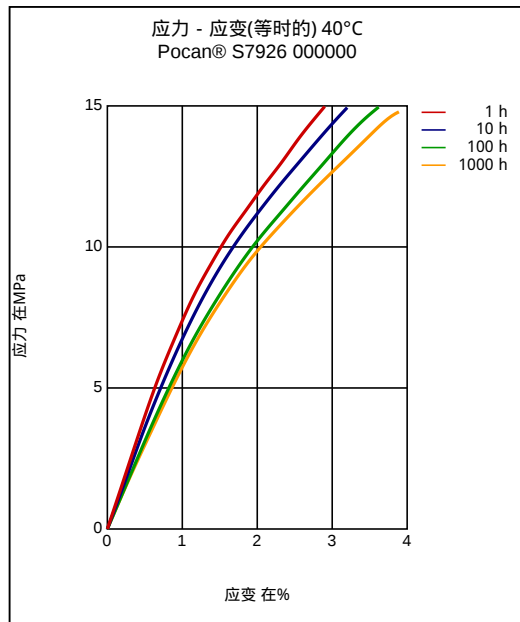
应力 - 应变(等时的) 23°C



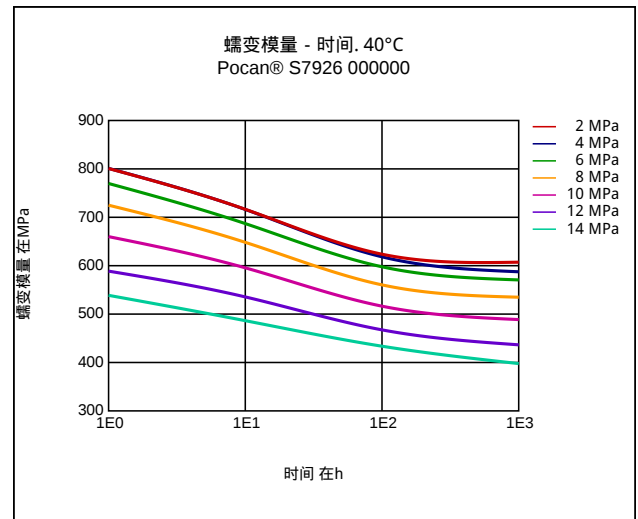
蠕变模量 - 时间, 23°C



应力 - 应变(等时的) 40°C



蠕变模量 - 时间, 40°C

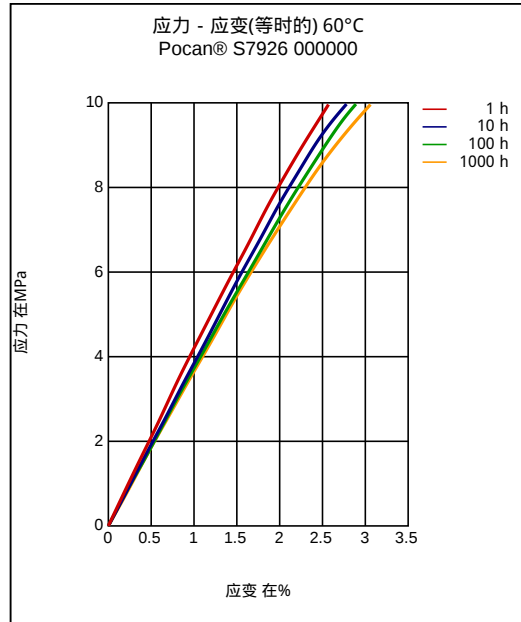


Pocan® S7926 000000

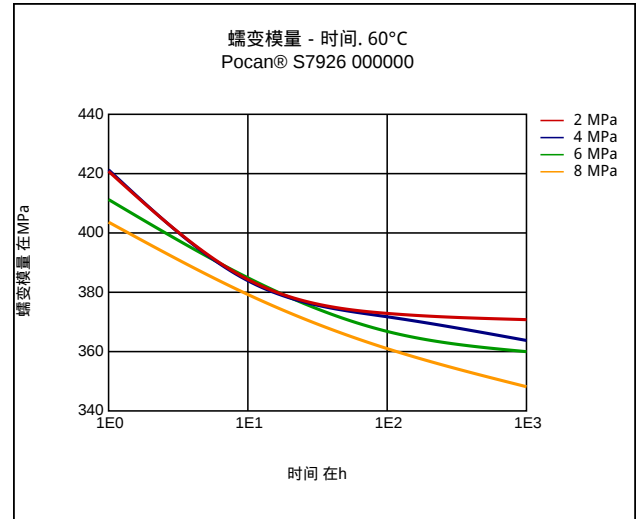
PBT-I FR(17)

Envalior

应力 - 应变(等时的) 60°C



蠕变模量 - 时间. 60°C



特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型

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

Mold temperature: 80 - 100 °C

特殊性能

阻燃的, 高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经热稳处理的/耐热的