

Pocan® ECOB3225 000000

PBT-GF20

Envalior

20% 玻纤增强, 注塑成型, 回收料含量

ISO 1043 PBT-GF20

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	20	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.5	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.4	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	7100	MPa	ISO 527
断裂应力	120	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.4	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	6900	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	6300	MPa	ISO 899-1
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	45	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	635	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	626	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	10.6	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	1.8	J	ISO 6603-2

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	205	°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	30	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	110	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	20	%	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	3.8	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.6	-	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	200	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	325	-	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	1460	kg/m ³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
粘数.	100	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628

Pocan® ECOB3225 000000

PBT-GF20

Envialior

试样制备条件

ISO数据

注塑, 熔体温度

数值

单位

试验方法

260

°C

ISO 294

注塑, 模具温度

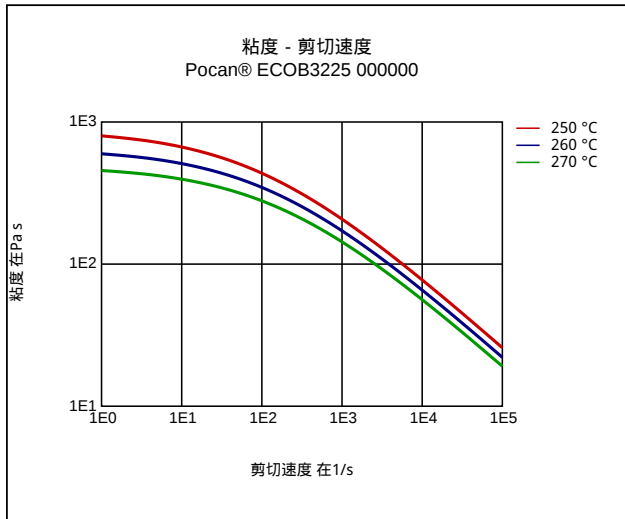
80

°C

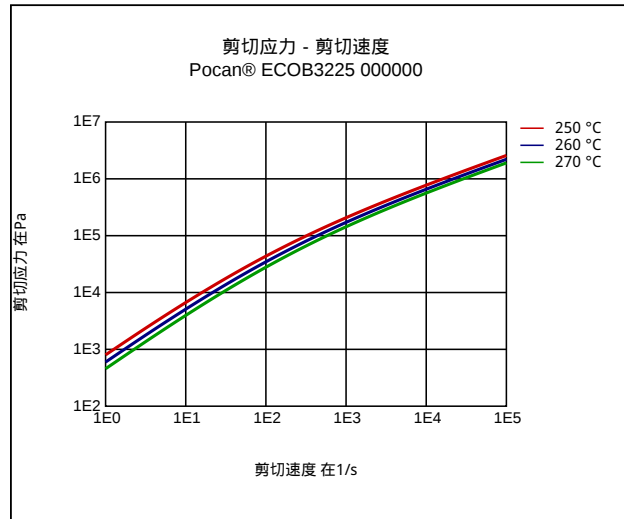
ISO 294

函数

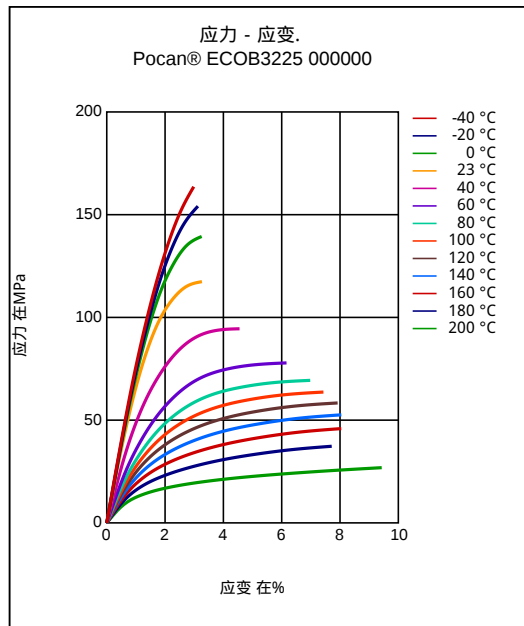
粘度 - 剪切速度



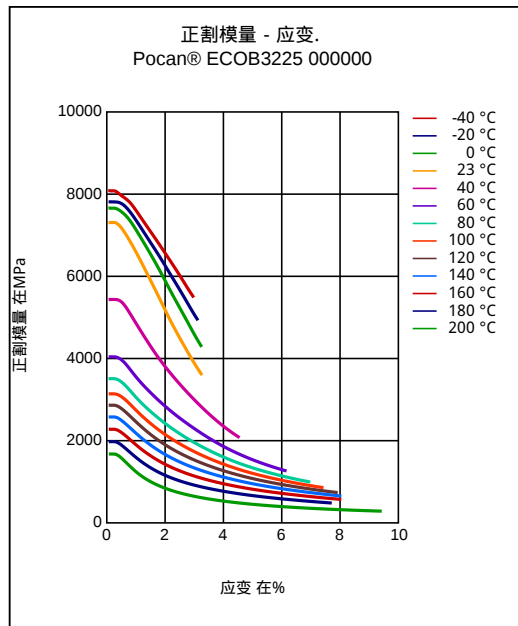
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



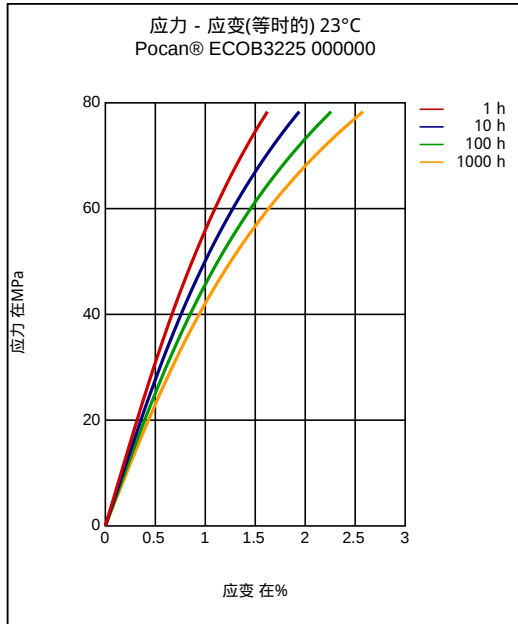
正割模量 - 应变.



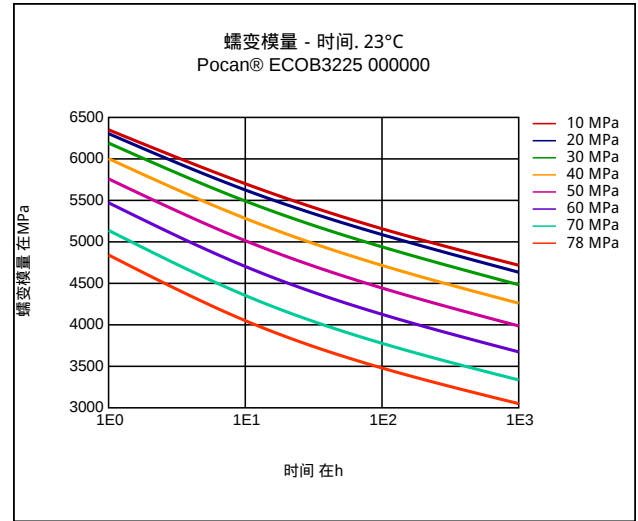
Pocan® ECOB3225 000000
PBT-GF20

Envalior

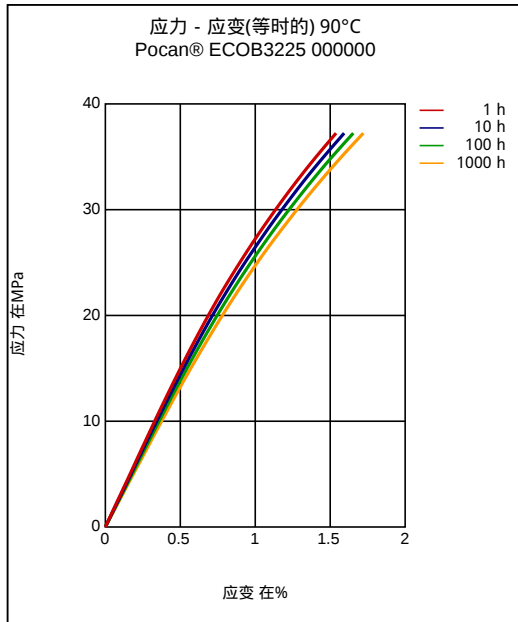
应力 - 应变(等时的) 23°C



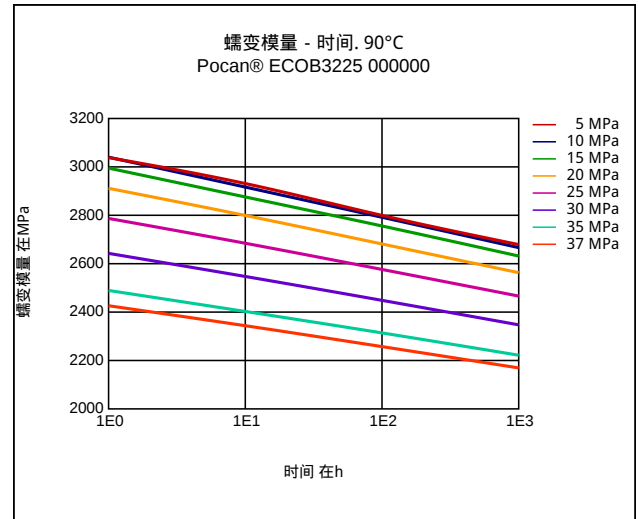
蠕变模量 - 时间, 23°C



应力 - 应变(等时的) 90°C



蠕变模量 - 时间, 90°C

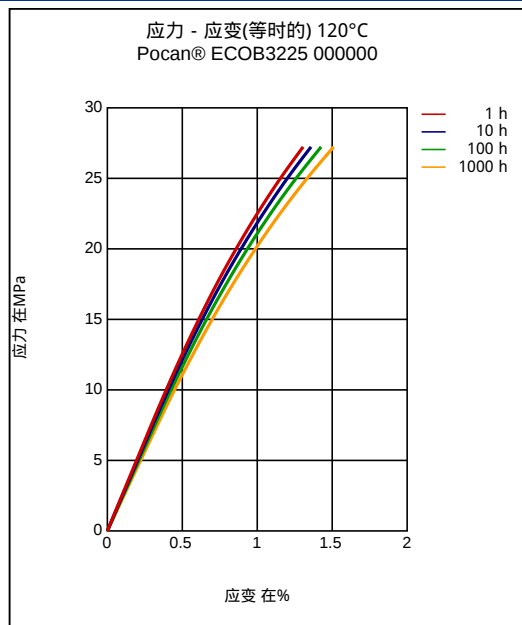


Pocan® ECOB3225 000000

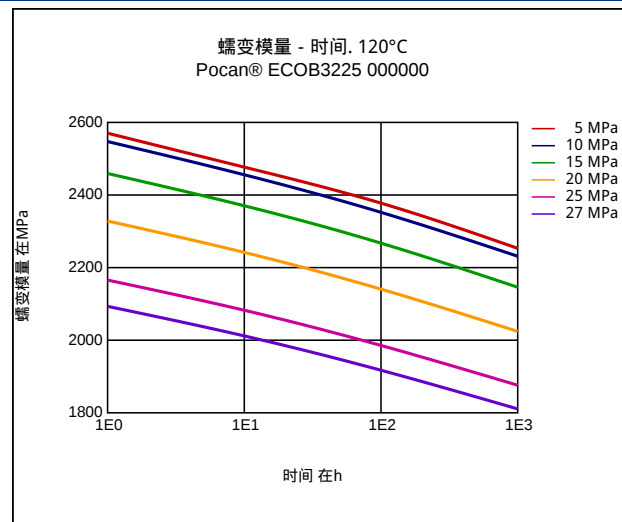
PBT-GF20

Envalior

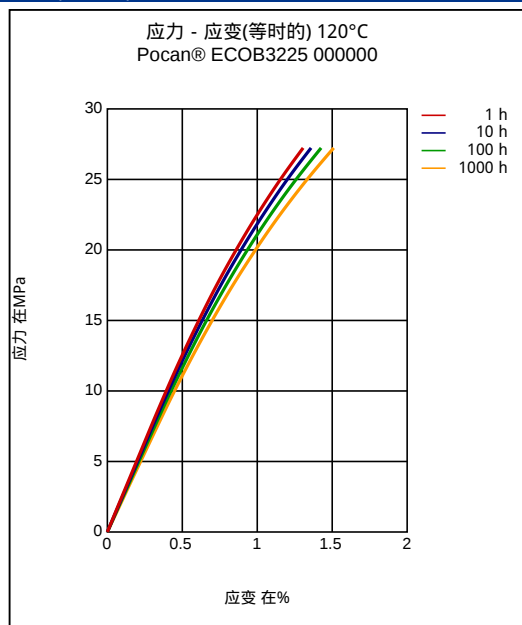
应力 - 应变(等时的) 120°C



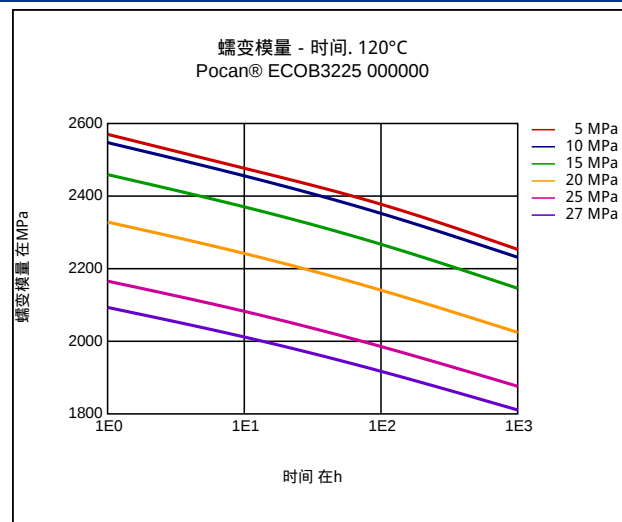
蠕变模量 - 时间, 120°C



应力 - 应变(等时的) 120°C



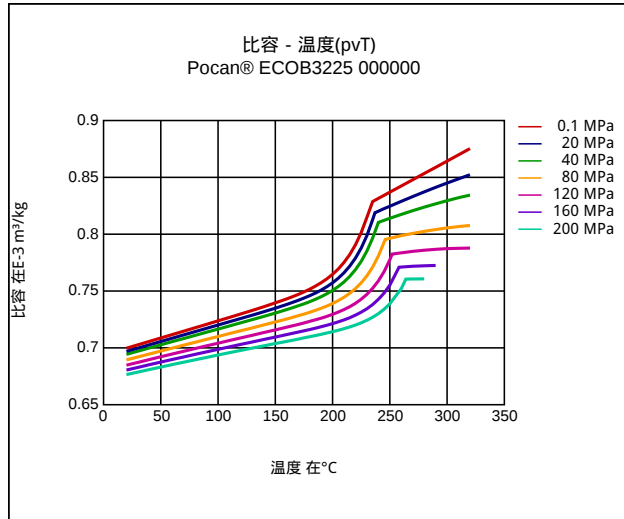
蠕变模量 - 时间, 120°C



Pocan® ECOB3225 000000
PBT-GF20

Envalior

比容 - 温度(pvT)



特征

加工方法

注塑

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

供货形式

粒料

生态估价

回收树脂含量

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): 250 - 270 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C