

Pocan® DP7318 000000
PBT-MX17

Envalior

17% White Pigments, 注塑成型, 低翘曲

ISO 1043 PBT-MX17

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	27	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	2.16	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3400	MPa	ISO 527
断裂应力	57	MPa	ISO 527
断裂伸长率	10	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	125	kJ/m ²	ISO 179/1eU
弯曲模量, 23°C	3200	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
Izod冲击强度, 23°C	110	kJ/m ²	ISO 180/1U

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, 0.45 MPa	160	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	90	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	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对漏电起痕指数	425	-	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	1500	kg/m ³	ISO 1183
堆积密度	900	kg/m ³	-

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
粘数	94	cm ³ /g	ISO 307, 1157, 1628

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	-

特征

Pocan® DP7318 000000

PBT-MX17

Envalior

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

特征

不透明, 光反射, 低翘曲

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