

Pocan® ECOB3233HRLT 904040
PBT-GF30

Envalior

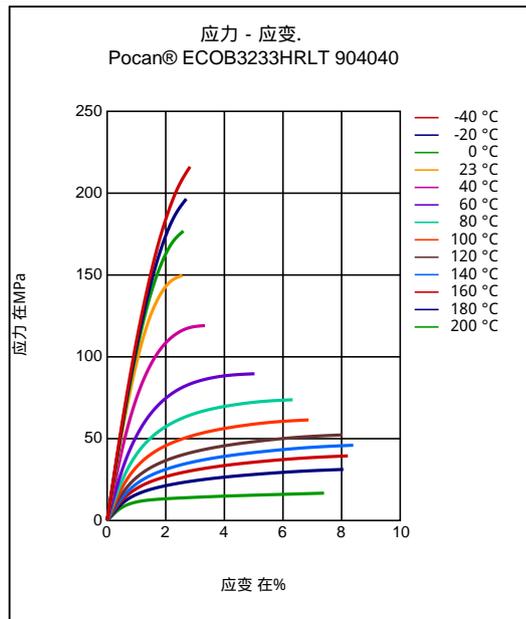
30% 玻纤增强, 注塑成型, 耐水解性, 激光透明黑, 回收料含量

ISO 1043 PBT-GF30

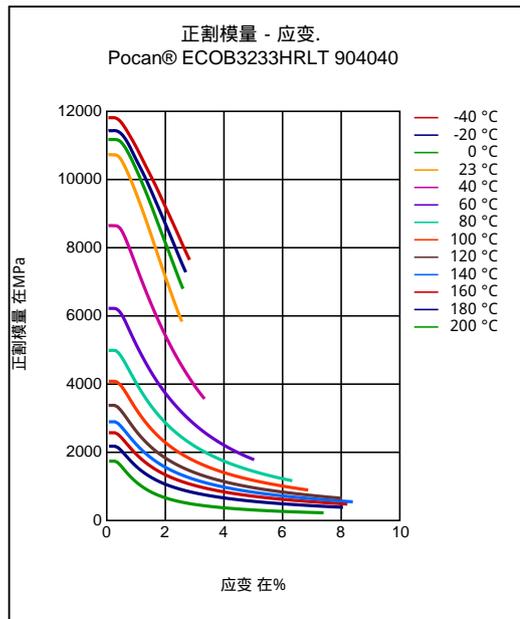
流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.3	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8	%	ISO 294-4, 2577
机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	10000	MPa	ISO 527
断裂应力	140	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.8	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
冲孔功, +23°C	2.3	J	ISO 6603-2
热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	225	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	190	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	215	°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	100	E-6/K	ISO 11359-1/-2
电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
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			
密度	1520	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	260	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

函数

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料, 黑色

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

特征

可焊的

耐化学试剂

水解稳定

生态估价

回收树脂含量

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: 60 - 100 °C