

**Pocan® KL1-7265 000000**  
**PBT-GF15**

Envalior

15% 玻纤增强, 注塑成型, 总则

ISO 1043 PBT-GF15

| 流变性能          | 数值   | 单位        | 试验方法            |
|---------------|------|-----------|-----------------|
| ISO数据         |      |           |                 |
| 熔体体积流动速度, MVR | 25   | cm³/10min | ISO 1133        |
| 温度            | 260  | °C        | -               |
| 载荷            | 2.16 | kg        | -               |
| 模塑收缩率, 平行     | 0.7  | %         | ISO 294-4, 2577 |
| 模塑收缩率, 垂直     | 1.2  | %         | ISO 294-4, 2577 |

| 机械性能              | 数值   | 单位    | 试验方法        |
|-------------------|------|-------|-------------|
| ISO数据             |      |       |             |
| 拉伸模量              | 6000 | MPa   | ISO 527     |
| 断裂应力              | 105  | MPa   | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 3.5  | %     | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 30   | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 30   | kJ/m² | ISO 179/1eU |
| 弯曲模量, 23°C        | 5700 | MPa   | ISO 178     |
| 悬臂梁缺口冲击强度, 23°C   | 10   | kJ/m² | ISO 180/1A  |
| 悬臂梁缺口冲击强度         | 10   | kJ/m² | ISO 180/1A  |
| 悬臂梁缺口冲击强度 - 温度    | -30  | °C    | -           |
| Izod冲击强度, 23°C    | 25   | kJ/m² | ISO 180/1U  |
| 球压硬度              | 170  | MPa   | ISO 2039-1  |
| ASTM数据            |      |       |             |
| 拉伸模量              | 5415 | MPa   | ASTM D 638  |
| 断裂拉伸强度            | 105  | MPa   | ASTM D 638  |
| 弯曲模量              | 3990 | MPa   | ASTM D 790  |
| 弯曲强度              | 147  | MPa   | ASTM D 790  |

| 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 | 195 | °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     | 40  | 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  | 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 | 3.6   | -     | IEC 62631-2-1 |
| 相对介电常数, 1MHz  | 3.5   | -     | IEC 62631-2-1 |
| 介质损耗因子, 100Hz | 30    | 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          | 25    | kV/mm | IEC 60243-1   |
| 相对漏电起痕指数      | 300   | -     | 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    | 1420 | kg/m³ | ISO 1183 |
| 堆积密度  | 700  | kg/m³ | -        |

## Pocan® KL1-7265 000000

PBT-GF15

Envalior

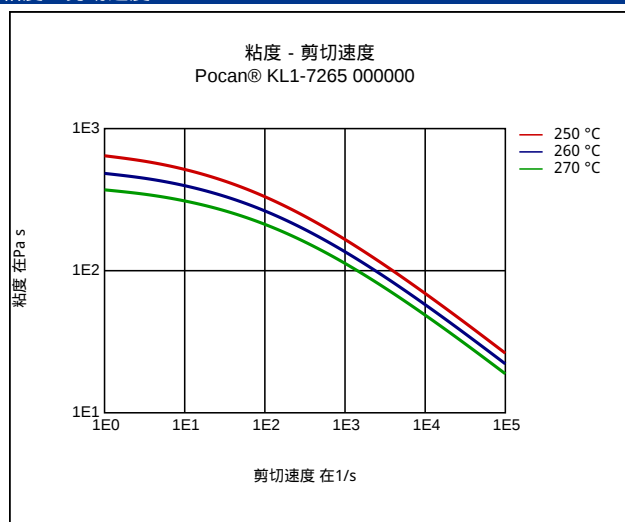
| 模塑测量的特殊性能 | 数值  | 单位                 | 试验方法                |
|-----------|-----|--------------------|---------------------|
| ISO数据     |     |                    |                     |
| 粘数.       | 102 | cm <sup>3</sup> /g | ISO 307, 1157, 1628 |

| 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 |

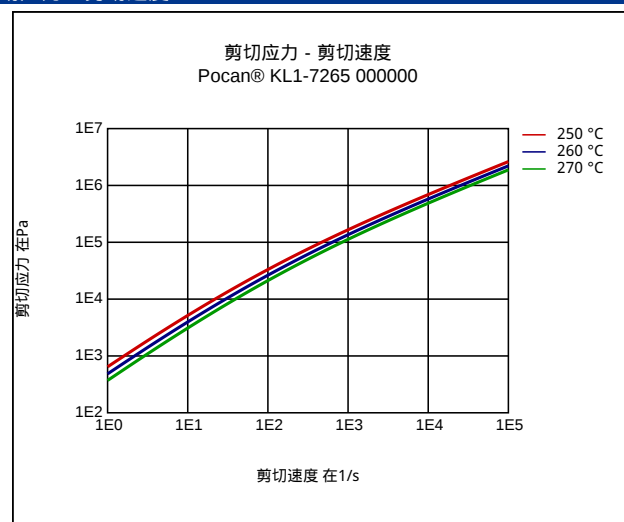
| 加工推荐 (注塑) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度    | 120       | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 4 - 8     | h  | -    |
| 加工湿度      | ≤ 0.02    | %  | -    |
| 注塑熔体温度    | 250 - 270 | °C | -    |
| 模具温度      | 80 - 100  | °C | -    |

## 函数

### 粘度 - 剪切速度



### 剪切应力 - 剪切速度



## 特征

### 加工方法

注塑

### 添加剂

脱模助剂

### 供货形式

粒料

### 特殊性能

经热稳处理的/耐热的

### 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