

Pocan® KU2-7018 000000 S1
PBT-I

Envalior

注塑成型, 非增强, 挤出, 优异的表面特性, 耐冲击改性

ISO 1043 PBT-I

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	37	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	270	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	2.0	%	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	1750	MPa	ISO 527
屈服应力	40	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.5	%	ISO 527
名义断裂伸长率	>50	%	ISO 527
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	65	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	18	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	50	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	90	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	130	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	130	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	600	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1220	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	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	240 - 260	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

特征

加工方法

注塑, 薄膜挤出成型

特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经热稳处理的/耐热的

Pocan® KU2-7018 000000 S1
PBT-I

Envalior

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
