

Pocan[®] B1204

PBT

注塑成型, 非增强, 优异的表面特性

性能	典型资料	单位	测试方法
流变性能	数值		
熔体体积流动速率	60	cm³/10min	ISO 1133
温度	260	°C	ISO 1133
负荷	2.16	kg	ISO 1133
成型收缩率(垂直)	2	%	ISO 294-4
成型收缩率(平行)	2	%	ISO 294-4
机械性能	数值		
拉伸模量	2600	MPa	ISO 527-1/-2
屈服应力	60	MPa	ISO 527-1/-2
屈服伸长率	9	%	ISO 527-1/-2
弯曲模量	2700	MPa	ISO 178
弯曲强度	90	MPa	ISO 178
弯曲强度对应的弯曲应变	6	%	ISO 178-A
简支梁无缺口冲击强度(+23°C)	180	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(+23°C)	3	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬臂梁冲击强度 (+23°C)	125	kJ/m²	ISO 180/1U
热性能	数值		
熔融温度(10°C/min)	225	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度(1.80 MPa)	70	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度(0.45 MPa)	160	°C	ISO 75-1/-2
线热膨胀系数(平行)	1.11	E-4/°C	ISO 11359-1/-2
线热膨胀系数(垂直)	1.07	E-4/°C	ISO 11359-1/-2
厚度为h时的燃烧性	HB	class	IEC 60695-11-10
测试厚度	0.75	mm	IEC 60695-11-10

性能

Pocan[®] B1204

性能	典型资料	单位	测试方法
燃烧性（1.5mm厚度）	HB	class	IEC 60695-11-10
测试厚度	1.5	mm	IEC 60695-11-10
厚度为h时的燃烧性	HB	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	3	mm	IEC 60695-11-10
其它性能	数值		
密度	1310	kg/m³	ISO 1183
0	数值		
循环空气干燥机干燥温度	120	°C	
循环空气干燥机干燥时间	4-8	h	
残余水分含量	0.00-0.02	%	acc. to Karl Fischer
熔体温度(Tmin - Tmax)	250-270	°C	
模具温度	80-100	°C	