

Pocan[®] BFN2502 S101

PBT FR(40)

注塑成型, 非增强, 阻燃(无卤)

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	20	cm³/10min	ISO 1133
温度	260	°C	ISO 1133
负荷	2.16	kg	ISO 1133
成型收缩率(垂直)	2.2	%	ISO 294-4
成型收缩率(平行)	2.3	%	ISO 294-4
机械性能	数值		
拉伸模量	2900	MPa	ISO 527-1/-2
屈服应力	40	MPa	ISO 527-1/-2
屈服伸长率	2.6	%	ISO 527-1/-2
名义断裂伸长率	5.5	%	ISO 527-1/-2
弯曲模量	3000	MPa	ISO 178
弯曲强度	75	MPa	ISO 178
弯曲强度对应的弯曲应变	5.2	%	ISO 178-A
简支梁无缺口冲击强度(+23°C)	22	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-30°C)	22	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬臂梁冲击强度 (+23°C)	18	kJ/m²	ISO 180/1U
Izod冲击强度(-30°C)	18	kJ/m²	ISO 180-1U
热性能	数值		
熔融温度(10°C/min)	220	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度(1.80 MPa)	73	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度(0.45 MPa)	166	°C	ISO 75-1/-2
线热膨胀系数(平行)	1	E-4/°C	ISO 11359-1/-2
线热膨胀系数(垂直)	1.1	E-4/°C	ISO 11359-1/-2

性能

Pocan[®] BFN2502 S101

性能	典型资料	单位	测试方法
厚度为h时的燃烧性	V-0	class	IEC 60695-11-10
测试厚度	0.75	mm	IEC 60695-11-10
燃烧性（1.5mm厚度）	V-0	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	V-0	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	3	mm	IEC 60695-11-10
灼热丝燃烧指数GWFI	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI (厚度(1))	0.4	mm	IEC 60695-2-12
灼热丝燃烧指数GWFI	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI(厚度(2))	0.75	mm	IEC 60695-2-12
灼热丝引燃温度GWIT	750	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(1))	0.4	mm	IEC 60695-2-13
灼热丝引燃温度GWIT	725	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(2))	0.75	mm	IEC 60695-2-13
灼热丝引燃温度GWIT	725	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(3))	1.5	mm	IEC 60695-2-13
灼热丝引燃温度GWIT	725	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(4))	3	mm	IEC 60695-2-13
电性能	数值		
相对介电常数(100Hz)	3.4	—	IEC 62631-2-1
相对介电常数(1MHz)	3.3	—	IEC 62631-2-1
介质损耗因子(100Hz)	69	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子(1MHz)	59	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	31	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	600	V	IEC 60112
相对漏电起痕常数（PLC）	0	class	UL 746A

其它性能

数值

性能

Pocan[®] BFN2502 S101

性能	典型资料	单位	测试方法
密度	1330	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温度	4	h	
残余水分含量	0.00-0.02	%	acc. to Karl Fischer
熔体温度(Tmin - Tmax)	250-265	°C	
模具温度	70-90	°C	
允许在Tmax的停留时间	1.933E+22	min	