

Pocan[®] ECOBFN4231

PBT-GF25 FR(40+30)

25% 玻纤增强, 注塑成型, 阻燃(无卤), 回收料含量

Sustainability

Mass balanced
Recycled based

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	40	cm³/10min	ISO 1133
温度	260	°C	ISO 1133
负荷	5	kg	ISO 1133
成型收缩率(垂直)	1.2	%	ISO 294-4
成型收缩率(平行)	0.5	%	ISO 294-4
机械性能	数值		
拉伸模量	10000	MPa	ISO 527-1/-2
断裂应力	100	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率	2	%	ISO 527-1/-2
弯曲模量	9800	MPa	ISO 178
弯曲强度	165	MPa	ISO 178
弯曲强度对应的弯曲应变	2.4	%	ISO 178-A
简支梁无缺口冲击强度(+23°C)	40	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-30°C)	35	kJ/m²	ISO 179/1eU
悬臂梁冲击强度 (+23°C)	36	kJ/m²	ISO 180/1U
Izod冲击强度(-30°C)	33	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)	210	°C	ISO 75-1/-2

性能

Pocan[®] ECOBFN4231

性能	典型资料	单位	测试方法
热变形温度(0.45 MPa)	224	°C	ISO 75-1/-2
线热膨胀系数(平行)	0.3	E-4/°C	ISO 11359-1/-2
线热膨胀系数(垂直)	0.9	E-4/°C	ISO 11359-1/-2
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
燃烧性 - 氧指数	43.7	%	ISO 4589-1/-2
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	850	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(1))	0.4	mm	IEC 60695-2-13
灼热丝引燃温度GWIT	775	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(2))	0.75	mm	IEC 60695-2-13
灼热丝引燃温度GWIT	825	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(3))	1.5	mm	IEC 60695-2-13
灼热丝引燃温度GWIT	850	°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)	3.8	—	IEC 62631-2-1
相对介电常数(1MHz)	3.7	—	IEC 62631-2-1
介质损耗因子(100Hz)	40	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子(1MHz)	140	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	35	kV/mm	IEC 60243-1

性能

Pocan[®] ECOBFN4231

性能	典型资料	单位	测试方法
相对漏电起痕指数	575	V	IEC 60112
相对漏电起痕常数 (PLC)	0	class	UL 746A
其它性能	数值		
吸水率	0.5	%	Sim. to ISO 62
吸湿率	0.1	%	Sim. to ISO 62
密度	1520	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	4-8	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	

性能

Pocan[®] ECOBFN4231

粘度 - 剪切速度

