

Datenblatt

Pocan B3235LT 904040

PBT, 30 % Glasfasern, Spritzguss, verbesserte Lasertransparenz, NIR-lasertransparente Farbeinstellung (schwarz)

ISO Formmassenbezeichnung: ISO 20028-PBT,GF30,GHMR,09-100

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert ¹
Rheologische Eigenschaften				
C Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	270 °C; 2.16 kg	cm ³ /(10 min)	ISO 1133-1	20
C Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	60x60x2	%	ISO 294-4	0.3
C Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	60x60x2	%	ISO 294-4	0.8
Nachschwindung, parallel	60x60x2	%	ISO 294-4	0.05
Nachschwindung, senkrecht	60x60x2	%	ISO 294-4	0.2
Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
C Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	10000
C Bruchspannung	5 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	140
C Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527-1,-2	2.8
C Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eU	62
Izod-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 180-1U	54
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	9500
Biegefestigkeit	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	225
Randfaserdehnung bei Höchstkraft	2 mm/min	%	ISO 178-A	3.2
Thermische Eigenschaften				
C Schmelztemperatur	10 °C/min	°C	ISO 11357-1,-3	225
C Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	195
C Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	215
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel	23 bis 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	0.2
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, senkrecht	23 bis 55 °C	10 ⁻⁴ /K	ISO 11359-1,-2	1.0
C Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 50 °C/h	°C	ISO 306	200
Elektrische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
C Vergleichszahl zur Kriechwegbildung CTI	Prüflösung A	Stufe	IEC 60112	300
Sonstige Eigenschaften (23 °C)				
C Dichte		kg/m ³	ISO 1183	1520
Schüttdichte		kg/m ³	ISO 60	700
Herstellbedingungen für Probekörper				
C Spritzgießen-Massetemperatur		°C	ISO 294	260
C Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	80
Verarbeitungsempfehlungen				
Trocknungstemperatur Umlufttrockner		°C	-	120
Trocknungszeit Umlufttrockner		h	-	4-8
Restfeuchtigkeit		%	nach Karl Fischer	0.00-0.02

Datenblatt

Pocan B3235LT 904040

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert ¹
Massetemperatur (Tmin - Tmax)		°C	-	250-270
Werkzeugtemperatur		°C	-	80-100

Hinweise

1 Typische Eigenschaften: Nicht als Spezifikationen anzusehen

C Diese Eigenschaftsmerkmale sind Bestandteil der Kunststoffdatenbank CAMPUS und basieren auf dem international festgelegten Katalog von Grunddaten für Kunststoffe ISO 10350.

Datenblatt

Pocan B3235LT 904040

Haftungsausschluss

Haftungsklausel für Handelsprodukte

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise insbesondere unserer Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der aufgrund unserer anwendungstechnischen Beratung von Ihnen hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Prüfwerte

Die angegebenen Werte wurden, wenn nicht ausdrücklich anders angegeben, an genormten Prüfkörpern bei Raumtemperatur ermittelt. Die Angaben sind als Richtwerte anzusehen, nicht aber als verbindliche Mindestwerte. Bitte beachten Sie, dass die Eigenschaften durch die Werkzeuggestaltung, die Verarbeitungsbedingungen und durch die Einfärbung unter Umständen erheblich beeinflusst werden können.

Verarbeitungshinweise

Bei der Verarbeitung können unter den empfohlenen Verarbeitungsbedingungen geringe Mengen Spaltprodukte abgegeben werden. Gemäß Sicherheitsdatenblatt ist die Einhaltung der angegebenen Arbeitsplatzgrenzwerte durch ausreichende Absaugung und Belüftung am Arbeitsplatz sicherzustellen, um Gesundheit und Wohlbefinden der Maschinenbediener nicht zu beeinträchtigen. Die vorgeschriebenen Verarbeitungstemperaturen dürfen nicht wesentlich überschritten werden, um eine stärkere partielle Zersetzung des Polymeren und Abspaltung von flüchtigen Zersetzungsprodukten zu vermeiden. Da überhöhte Temperaturen meist auf Bedienfehler oder Störungen in den Heizsystemen zurückzuführen sind, ist diesbezüglich besondere Sorgfalt und Kontrolle notwendig.

© Envalior Deutschland GmbH | DE 40474 DÜSSELDORF | Deutschland
