

Datenblatt

Pocan BFN4221 000000

PBT, 20 % Glasfasern, Spritzguss, halogenfrei flammgeschützt

ISO Formmassenbezeichnung: ISO 20028-PBT,GF20,GFHMR,09-080; ISO 1043-4 FR(30+40)

| Eigenschaft | Prüfbedingung | Einheit | Norm | Richtwert ¹ |
|---|-------------------------------------|---------------------------|----------------|------------------------|
| Rheologische Eigenschaften | | | | |
| C Schmelze-Volumenfließrate (MVR) | 260 °C; 2.16 kg | cm ³ /(10 min) | ISO 1133-1 | 15 |
| C Verarbeitungsschwindigkeit, parallel | 60x60x2; 260 °C / WZ 80 °C; 600 bar | % | ISO 294-4 | 0.7 |
| C Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht | 60x60x2; 260 °C / WZ 80 °C; 600 bar | % | ISO 294-4 | 1.2 |
| Nachschwindung, parallel | 60x60x2; 120 °C; 4 h | % | ISO 294-4 | 0.1 |
| Nachschwindung, senkrecht | 60x60x2; 120 °C; 4 h | % | ISO 294-4 | 0.1 |
| Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.) | | | | |
| C Zug-Modul | 1 mm/min | MPa | ISO 527-1,-2 | 8500 |
| C Bruchspannung | 5 mm/min | MPa | ISO 527-1,-2 | 90 |
| C Bruchdehnung | 5 mm/min | % | ISO 527-1,-2 | 2.4 |
| C Charpy-Schlagzähigkeit | 23 °C | kJ/m ² | ISO 179-1eU | 35 |
| C Charpy-Schlagzähigkeit | -30 °C | kJ/m ² | ISO 179-1eU | 30 |
| Izod-Schlagzähigkeit | 23 °C | kJ/m ² | ISO 180-1U | 30 |
| Izod-Schlagzähigkeit | -30 °C | kJ/m ² | ISO 180-1U | 25 |
| Biege-Modul | 2 mm/min | MPa | ISO 178-A | 8300 |
| Biegefestigkeit | 2 mm/min | MPa | ISO 178-A | 140 |
| Randfaserdehnung bei Höchstkraft | 2 mm/min | % | ISO 178-A | 2.4 |
| Thermische Eigenschaften | | | | |
| C Schmelztemperatur | 10 °C/min | °C | ISO 11357-1,-3 | 220 |
| C Formbeständigkeitstemperatur | 1.80 MPa | °C | ISO 75-1,-2 | 207 |
| C Formbeständigkeitstemperatur | 0.45 MPa | °C | ISO 75-1,-2 | 222 |
| C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel | 23 bis 55 °C | 10 ⁻⁴ /K | ISO 11359-1,-2 | 0.3 |
| C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, senkrecht | 23 bis 55 °C | 10 ⁻⁴ /K | ISO 11359-1,-2 | 0.9 |
| C Brennverhalten UL 94 | 1.5 mm | Klasse | UL 94 | V-0 |
| C Brennverhalten UL 94 | 0.4 mm | Klasse | UL 94 | V-0 |
| C Brennverhalten UL 94-5V | 1.5 mm | Klasse | UL 94 | 5VA |
| Wärmesicherheit (Kugeleindruckversuch) | | °C | IEC 60695-10-2 | 210 |
| Glühdrahtprüfung (GWFI) | 0.4 mm | °C | IEC 60695-2-12 | 960 |
| Glühdrahtprüfung (GWFI) | 0.75 mm | °C | IEC 60695-2-12 | 960 |
| Glühdrahtprüfung (GWFI) | 1.5 mm | °C | IEC 60695-2-12 | 960 |
| Glühdrahtprüfung (GWFI) | 3.0 mm | °C | IEC 60695-2-12 | 960 |
| Glühdrahtprüfung (GWIT) | 0.4 mm | °C | IEC 60695-2-13 | 775 |
| Glühdrahtprüfung (GWIT) | 0.75 mm | °C | IEC 60695-2-13 | 775 |
| Glühdrahtprüfung (GWIT) | 1.5 mm | °C | IEC 60695-2-13 | 800 |

Datenblatt

Pocan BFN4221 000000

| Eigenschaft | Prüfbedingung | Einheit | Norm | Richtwert ¹ |
|---|---------------|-------------------|----------------|------------------------|
| Glühdrahtprüfung (GWIT) | 3.0 mm | °C | IEC 60695-2-13 | 800 |
| C Vicat-Erweichungstemperatur | 50 N; 50 °C/h | °C | ISO 306 | 205 |
| Elektrische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.) | | | | |
| C Spezifischer Durchgangswiderstand | | Ohm·m | IEC 62631-3 | 1.0E+13 |
| C Elektrische Durchschlagfestigkeit | 1 mm | kV/mm | IEC 60243-1 | 33 |
| C Vergleichszahl zur Kriechwegbildung CTI | Prüflösung A | Stufe | IEC 60112 | 525 |
| Vergleichszahl zur Kriechwegbildung CTI | Prüflösung A | PLC | UL 746A | 0 |
| Sonstige Eigenschaften (23 °C) | | | | |
| C Dichte | | kg/m ³ | ISO 1183 | 1470 |
| Schüttdichte | | kg/m ³ | ISO 60 | 800 |
| 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 |
| Massetemperatur (Tmin - Tmax) | | °C | - | 250-270 |
| zulässige Verweilzeit bei Tmax | | min | - | <5 |
| Werkzeugtemperatur | | °C | - | 70-90 |

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 BFN4221 000000

Haftungsausschluss

Haftungsklausel für Versuchsprodukte

Es handelt sich um ein Versuchsprodukt, dessen Entwicklung noch nicht abgeschlossen ist. Endgültige Aussagen über Typkonformität, Verarbeitungsfähigkeit, Langzeiterprobung unter verschiedenen Bedingungen oder sonstige produktions- und anwendungstechnische Parameter können daher nicht gemacht werden. Jegliche Verwendung des Versuchsprodukts erfolgt außerhalb unserer Verantwortung. Die angegebenen Werte wurden, wenn nicht ausdrücklich anders angegeben, an genormten Prüfkörpern bei Raumtemperatur ermittelt. Die Angaben sind als unverbindliche Anhaltswerte anzusehen, nicht aber als Richtwerte oder verbindliche Mindestwerte. Bitte beachten Sie, dass die Eigenschaften durch die Werkzeuggestaltung, die Verarbeitungsbedingungen und durch die Einfärbung unter Umständen erheblich beeinflusst werden können. Die Vermarktung und dauerhafte Belieferung mit diesem Material ist nicht gewährleistet und kann jederzeit eingestellt werden. 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
