

Pocan B3225 000000

PBT, 20 % Glasfasern, Spritzguss

ISO Formmassenbezeichnung: ISO 20028-PBT,GF20,GHMR,09-070

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert ¹
Rheologische Eigenschaften				
C Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	260 °C; 2.16 kg	cm ³ /(10 min)	ISO 1133-1	20
C Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	60x60x2; 260 °C / WZ 80 °C; 600 bar	%	ISO 294-4	0.5
C Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	60x60x2; 260 °C / WZ 80 °C; 600 bar	%	ISO 294-4	1.4
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	7100
C Bruchspannung	5 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	120
C Bruchdehnung	5 mm/min	%	ISO 527-1,-2	3.4
C Zug-Kriech-Modul	1 h	MPa	ISO 899-1	6900
C Zug-Kriech-Modul	1000 h	MPa	ISO 899-1	6300
C Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eU	50
C Charpy-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eU	45
C Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eA	< 10
C Charpy-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m ²	ISO 179-1eA	< 10
Izod-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 180-1U	45
Izod-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m ²	ISO 180-1U	40
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m ²	ISO 180-1A	< 10
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m ²	ISO 180-1A	< 10
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-40 °C	kJ/m ²	ISO 180-1A	< 10
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	7000
Biegefestigkeit	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	195
Randfaserdehnung bei Höchstkraft	2 mm/min	%	ISO 178-A	4.0
3.5 % - Biegespannung	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	190
Kugeldruckhärte		N/mm ²	ISO 2039-1	180
Thermische Eigenschaften				
C Schmelztemperatur	10 °C/min	°C	ISO 11357-1,-3	225
C Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	205
C Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	220
C Formbeständigkeitstemperatur	8.00 MPa	°C	ISO 75-1,-2	140
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	215
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	1.1
C Brennverhalten UL 94	1.5 mm	Klasse	UL 94	HB
C Brennverhalten UL 94	0.75 mm	Klasse	UL 94	HB
C Sauerstoff-Index	Verfahren A	%	ISO 4589-2	20
Wärmeleitfähigkeit	23 °C	W/(m·K)	ISO 8302	0.26
Wärmesicherheit (Kugeleindruckversuch)		°C	IEC 60695-10-2	215
Temperaturindex (Zugfestigkeit)	20000 h	°C	IEC 60216-1	150



Pocan B3225 000000

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert ¹
Halbzeitintervall (Zugfestigkeit)		°C	IEC 60216-1	14
Relativer Temperaturindex (Zugfestigkeit)		°C	UL 746B	140
Temperaturindex (Schlagzugzähigkeit)	20000 h	°C	IEC 60216-1	140
Halbzeitintervall (Schlagzugzähigkeit)		°C	IEC 60216-1	9.3
Relativer Temperaturindex (Schlagzugzähigkeit)		°C	UL 746B	125
Temperaturindex (elektrische Festigkeit)	20000 h	°C	IEC 60216-1	160
Halbzeitintervall (elektrische Festigkeit)		°C	IEC 60216-1	11.4
Relativer Temperaturindex (elektrische Festigkeit)		°C	UL 746B	140
Glühdrahtprüfung (GWFI)	2.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	650
Brennverhalten US-FMVSS302			ISO 3795	passed
Elektrische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
C Relative Dielektrizitätszahl	100 Hz	-	IEC 60250	3.8
C Relative Dielektrizitätszahl	1 MHz	-	IEC 60250	3.6
C Dielektrischer Verlustfaktor	100 Hz	10 ⁻⁴	IEC 60250	15
C Dielektrischer Verlustfaktor	1 MHz	10 ⁻⁴	IEC 60250	200
C Spezifischer Durchgangswiderstand		Ohm·m	IEC 62631-3	>1E13
C Spezifischer Oberflächenwiderstand		Ohm	IEC 62631-3	>1E15
C Elektrische Durchschlagfestigkeit	1 mm	kV/mm	IEC 60243-1	30
C Vergleichszahl zur Kriechwegbildung CTI	Prüflösung A	Stufe	IEC 60112	325
Sonstige Eigenschaften (23 °C)				
C Wasseraufnahme (Sättigungswert)	Wasser bei 23 °C	%	ISO 62	0.4
C Wasseraufnahme (Gleichgewichtswert)	23 °C; 50 % r.F.	%	ISO 62	0.2
C Dichte		kg/m ³	ISO 1183	1460
Schüttdichte		kg/m ³	ISO 60	700
Formmasse-spezifische Eigenschaften				
C Viskositätszahl		cm ³ /g	ISO 1628-5	100
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
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.



Pocan B3225 000000

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 50569 KÖLN | Deutschland

