

Datenblatt

Pocan B3233HRLT 904040

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

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

| Eigenschaft | Prüfbedingung | Einheit | Norm | Richtwert ¹ |
|---|----------------------|---------------------|-------------------|------------------------|
| Rheologische Eigenschaften | | | | |
| C Verarbeitungsschwindung, parallel | 60x60x2 | % | ISO 294-4 | 0.3 |
| C Verarbeitungsschwindung, senkrecht | 60x60x2 | % | ISO 294-4 | 0.8 |
| Nachschwindung, parallel | 60x60x2; 120 °C; 4 h | % | ISO 294-4 | 0.05 |
| Nachschwindung, senkrecht | 60x60x2; 120 °C; 4 h | % | 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 | 60 |
| Izod-Schlagzähigkeit | 23 °C | kJ/m ² | ISO 180-1U | 53 |
| Biege-Modul | 2 mm/min | MPa | ISO 178-A | 9600 |
| Biegefestigkeit | 2 mm/min | MPa | ISO 178-A | 230 |
| 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 | 190 |
| 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 | 275 |
| 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 B3233HRLT 904040

| Eigenschaft | Prüfbedingung | Einheit | Norm | Richtwert ¹ |
|-------------------------------|---------------|---------|------|------------------------|
| Massetemperatur (Tmin - Tmax) | | °C | - | 250-270 |
| Werkzeugtemperatur | | °C | - | 60-100 |

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 B3233HRLT 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
