

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
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



Pocan BFN4221 000000

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert ¹
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 (T _{min} - T _{max})		°C	-	250-270
zulässige Verweilzeit bei T _{max}		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.



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.

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

