

Pocan[®] TFN4230

(PBT+PET)-GF25 FR(40)

25% 玻纤增强, 注塑成型, 阻燃(无卤)

Print Date: 2024-12-10

性能	典型资料	单位	测试方法
流变性能			
数值			
成型收缩率(垂直)	0.9	%	ISO 294-4
成型收缩率(平行)	0.4	%	ISO 294-4
机械性能			
数值			
拉伸模量	10300	MPa	ISO 527-1/-2
断裂应力	100	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率	1.8	%	ISO 527-1/-2
弯曲模量	10400	MPa	ISO 178
弯曲强度	160	MPa	ISO 178
弯曲强度对应的弯曲应变	1.8	%	ISO 178-A
简支梁无缺口冲击强度(+23°C)	30	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-30°C)	25	kJ/m ²	ISO 179/1eU
悬臂梁冲击强度(+23°C)	27	kJ/m ²	ISO 180/1U
热性能			
数值			
热变形温度(1.80 MPa)	200	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度(0.45 MPa)	220	°C	ISO 75-1/-2
线热膨胀系数(平行)	0.3	E-4/°C	ISO 11359-1/-2
线热膨胀系数(垂直)	0.9	E-4/°C	ISO 11359-1/-2
厚度为h时的燃烧性	V-0	class	IEC 60695-11-10
测试厚度	0.75	mm	IEC 60695-11-10
燃烧性(1.5mm厚度)	V-0	class	IEC 60695-11-10
测试厚度	1.5	mm	IEC 60695-11-10
厚度为h时的燃烧性	V-0	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	3	mm	IEC 60695-11-10

卖方独家声明并保证, 在卖方交付之日, 产品应符合商定的规格。卖方不做出任何其他明示或暗示的陈述或保证。
卖方对客户产品的设计不承担任何责任, 客户有责任确定卖方的产品是安全的, 符合应用法律和法规, 并且在技术上或其他方面适合其预期用途。
卖方不认可或声称其产品适合特定应用, 并且否认在这方面的每一项陈述或保证, 无论是明示的还是暗示的。
典型值仅供参考, 不应被视为具有约束力的规格。产品中的着色剂或其他添加剂可能会导致典型值发生变化。
版权所有 © Envalior 2024. 保留所有权利。 未经 Envalior

事先书面许可, 不得以任何形式或任何方式复制、分发或传播信息的任何部分, 包括复印、记录或其他电子或机械方法。

性能	典型资料	单位	测试方法
灼热丝燃烧指数GWFI	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI (厚度(1))	0.75	mm	IEC 60695-2-12
灼热丝燃烧指数GWFI	960	°C	IEC 60695-2-12
GWFI(厚度(2))	1.5	mm	IEC 60695-2-12
灼热丝引燃温度GWIT	800	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(1))	0.75	mm	IEC 60695-2-13
灼热丝引燃温度GWIT	800	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(2))	1.5	mm	IEC 60695-2-13
灼热丝引燃温度GWIT	825	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(3))	3	mm	IEC 60695-2-13
电性能	数值		
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1
表面电阻率	>1E15	Ohm	IEC 62631-3-2
介电强度	42	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	475	V	IEC 60112
相对漏电起痕常数 (PLC)	1	class	UL 746A
其它性能	数值		
密度	1580	kg/m ³	ISO 1183
0	数值		
循环空气干燥机干燥温度	120	°C	
循环空气干燥机干燥温度	4-8	h	
残余水分含量	0.00-0.02	%	acc. to Karl Fischer
熔体温度(Tmin - Tmax)	260-270	°C	
模具温度	80-100	°C	
允许在Tmax的停留时间	1.933E+22	min	