

# Pocan B1205XHR 000000

PBT, unverstärkt, Spritzguss, hydrolysestabilisiert

ISO Formmassenbezeichnung: ISO 20028-PBT,,GHMRW,09-020

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert
<b>Rheologische Eigenschaften</b>				
C Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	260 °C; 2.16 kg	cm³/(10 min)	ISO 1133-1	60
C Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	60x60x2; 600 bar	%	ISO 294-4	2.2
C Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	60x60x2; 600 bar	%	ISO 294-4	2.2
Nachschwindung, parallel	60x60x2; 120 °C; 4 h	%	ISO 294-4	0.3
Nachschwindung, senkrecht	60x60x2; 120 °C; 4 h	%	ISO 294-4	0.3
<b>Mechanische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)</b>				
C Zug-Modul	1 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	2100
C Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	50
C Streckdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	5
C Nominelle Bruchdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	15
C Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179-1eU	140
C Charpy-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 179-1eU	80
C Charpy-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179-1eA	<10
C Charpy-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 179-1eA	<10
Izod-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 180-1U	100
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 180-1A	<10
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	2200
Biegefestigkeit	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	75
Randfaserdehnung bei Höchstkraft	2 mm/min	%	ISO 178-A	6.7
3.5 % - Biegespannung	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	65
<b>Thermische Eigenschaften</b>				
C Schmelztemperatur	10 °C/min	°C	ISO 11357-1,-3	225
C Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	60
C Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	140
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	170
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel	23 bis 55 °C	10⁻⁴/K	ISO 11359-1,-2	1.3
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, senkrecht	23 bis 55 °C	10⁻⁴/K	ISO 11359-1,-2	1.3
<b>Elektrische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)</b>				
C Vergleichszahl zur Kriechwegbildung CTI	Prüflösung A	Stufe	IEC 60112	600
<b>Sonstige Eigenschaften (23 °C)</b>				
C Dichte		kg/m³	ISO 1183	1290
Schüttdichte		kg/m³	ISO 60	720
<b>Herstellbedingungen für Probekörper</b>				
C Spritzgießen-Massetemperatur		°C	ISO 294	250
C Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	80
<b>Verarbeitungsempfehlungen</b>				
Trocknungstemperatur Trockenlufttrockner		°C	-	120
Trocknungszeit Trockenlufttrockner		h	-	4-8
Restfeuchtigkeit		%	nach Karl Fischer	0.00 - 0.02



## Pocan B1205XHR 000000

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert
Massetemperatur (Tmin - Tmax)		°C	-	250 - 260
Werkzeugtemperatur		°C	-	80 - 100

**C** Diese Eigenschaftsmerkmale sind Bestandteil der Kunststoffdatenbank CAMPUS und basieren auf dem international festgelegten Katalog von Grunddaten für Kunststoffe ISO 10350.



## Pocan B1205XHR 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.

**LANXESS DEUTSCHLAND GMBH** | D - 50569 KÖLN

© LANXESS Deutschland GmbH

