

Pocan B2505 000000

PBT, unverstärkt, Spritzguss, flammgeschützt

ISO Formmassenbezeichnung: ISO 20028-PBT,,GFMHR,11-030; ISO 1043-4 FR(17)

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert
Rheologische Eigenschaften				
C Schmelze-Volumenfließrate (MVR)	250 °C; 2.16 kg	cm³/(10 min)	ISO 1133-1	18
C Verarbeitungsschwindigkeit, parallel	60x60x2; 250 °C / WZ 80° C; 600 bar	%	ISO 294-4	2.2
C Verarbeitungsschwindigkeit, senkrecht	60x60x2; 250 °C / WZ 80° C; 600 bar	%	ISO 294-4	2.2
Nachschrumpfung, parallel	60x60x2; 120 °C; 4 h	%	ISO 294-4	0.2
Nachschrumpfung, 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	3000
C Streckspannung	50 mm/min	MPa	ISO 527-1,-2	50
C Streckdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	3.0
C Nominelle Bruchdehnung	50 mm/min	%	ISO 527-1,-2	8.0
C Zug-Kriech-Modul	1 h	MPa	ISO 899-1	2800
C Zug-Kriech-Modul	1000 h	MPa	ISO 899-1	1800
C Charpy-Schlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 179-1eU	100
C Charpy-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 179-1eU	90
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	80
Izod-Schlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 180-1U	65
Izod-Kerbschlagzähigkeit	23 °C	kJ/m²	ISO 180-1A	< 10
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-30 °C	kJ/m²	ISO 180-1A	< 10
Izod-Kerbschlagzähigkeit	-40 °C	kJ/m²	ISO 180-1A	< 10
Biege-Modul	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	3000
Biegefestigkeit	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	90
Randfaserdehnung bei Höchstkraft	2 mm/min	%	ISO 178-A	5.0
3.5 % - Biegespannung	2 mm/min	MPa	ISO 178-A	80
Energie bis Maximalkraft (Schädigungsarbeit)	23 °C	Nm	i.A. ISO 6603-2	40
Kugeldruckhärte		N/mm²	ISO 2039-1	150
Thermische Eigenschaften				
C Schmelztemperatur	10 °C/min	°C	ISO 11357-1,-3	225
C Formbeständigkeitstemperatur	1.80 MPa	°C	ISO 75-1,-2	70
C Formbeständigkeitstemperatur	0.45 MPa	°C	ISO 75-1,-2	170
C Formbeständigkeitstemperatur	8.00 MPa	°C	ISO 75-1,-2	48
Vicat-Erweichungstemperatur	50 N; 120 °C/h	°C	ISO 306	190
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, parallel	23 bis 55 °C	10⁻⁴/K	ISO 11359-1,-2	1.0
C Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient, senkrecht	23 bis 55 °C	10⁻⁴/K	ISO 11359-1,-2	1.0
C Brennverhalten UL 94	1.5 mm	Klasse	UL 94	V-0
C Brennverhalten UL 94	0.75 mm	Klasse	UL 94	V-0
C Sauerstoff-Index	Verfahren A	%	ISO 4589-2	32
Wärmeleitfähigkeit	23 °C	W/(m·K)	ISO 8302	0.25



Pocan B2505 000000

Eigenschaft	Prüfbedingung	Einheit	Norm	Richtwert
Wärmesicherheit (Kugeleindruckversuch)		°C	IEC 60695-10-2	190
Temperaturindex (Zugfestigkeit)	20000 h; 1.5 mm	°C	IEC 60216-1	140
Halbzeitintervall (Zugfestigkeit)	1.5 mm	°C	IEC 60216-1	11.7
Relativer Temperaturindex (Zugfestigkeit)	1.5 mm	°C	UL 746B	140
Temperaturindex (Schlagzugzähigkeit)	20000 h; 1.5 mm	°C	IEC 60216-1	135
Halbzeitintervall (Schlagzugzähigkeit)	1.5 mm	°C	IEC 60216-1	9.2
Relativer Temperaturindex (Schlagzugzähigkeit)	1.5 mm	°C	UL 746B	130
Temperaturindex (elektrische Festigkeit)	20000 h	°C	IEC 60216-1	145
Halbzeitintervall (elektrische Festigkeit)		°C	IEC 60216-1	12.4
Relativer Temperaturindex (elektrische Festigkeit)		°C	UL 746B	130
Glühdrahtprüfung (GWFI)	0.75 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
Glühdrahtprüfung (GWFI)	1.5 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
Glühdrahtprüfung (GWFI)	2.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
Glühdrahtprüfung (GWFI)	3.0 mm	°C	IEC 60695-2-12	960
Elektrische Eigenschaften (23 °C/50 % r. F.)				
C Relative Dielektrizitätszahl	100 Hz	-	IEC 60250	3.4
C Relative Dielektrizitätszahl	1 MHz	-	IEC 60250	3.2
C Elektrische Durchschlagfestigkeit	1 mm	kV/mm	IEC 60243-1	28
C Vergleichszahl zur Kriechwegbildung CTI	Prüflösung A	Stufe	IEC 60112	250
Vergleichszahl zur Kriechwegbildung CTI	Prüflösung A	PLC	UL 746A	0
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/m³	ISO 1183	1470
Schüttdichte		kg/m³	ISO 60	900
Herstellbedingungen für Probekörper				
C Spritzgießen-Massetemperatur		°C	ISO 294	250
C Spritzgießen-Werkzeugtemperatur		°C	ISO 294	80
Verarbeitungsempfehlungen				
Trocknungstemperatur Umlufttrockner		°C	-	120
Trocknungszeit Umlufttrockner		h	-	4-8
Restfeuchtigkeit		%	nach Karl Fischer	0-0.02
Massetemperatur (Tmin - Tmax)		°C	-	240-260
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 B2505 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.

LANXESS DEUTSCHLAND GMBH | D - 50569 KÖLN

© LANXESS Deutschland GmbH

