

POCAN® DPCF2200 000000

聚碳酸酯+PBT
LANXESS GmbH

Technical Data

产品说明			
PBT+PC, non-reinforced, injection molding, flame retardant, improved impact strength, low tendency to warp			
总览			
材料状态	• 已商用：当前有效		
资料 ¹	• Processing - Injection Molding Guide (English) • Technical Datasheet - ISO (English)		
UL 黄卡 ²	• E245249-507469		
搜索 UL 黄卡	• LANXESS GmbH • POCAN®		
供货地区	• 非洲和中东	• 欧洲	
添加剂	• 阻燃性		
特性	• 低翘曲性	• 良好抗撞击性	• 阻燃性
加工方法	• 注射成型		
物理性能		额定值 单位制	测试方法
密度 (23°C)		1.31 g/cm³	ISO 1183
表观密度		0.80 g/cm³	ISO 60
熔融体积流量 (MVR) (260°C/5.0 kg)		15 cm³/10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
垂直：120°C, 2.00 mm ⁴		0.70 %	
垂直：250°C, 2.00 mm ⁵		0.80 %	
流动：120°C, 2.00 mm ⁴		0.70 %	
流动：250°C, 2.00 mm ⁵		0.80 %	
机械性能		额定值 单位制	测试方法
拉伸模量 (23°C)		2400 MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (屈服, 23°C)		45.0 MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变 (屈服, 23°C)		2.9 %	ISO 527-2/50
标称拉伸断裂应变 (23°C)		> 15 %	ISO 527-2/50
弯曲模量 ⁶ (23°C)		2500 MPa	ISO 178/A
弯曲应力 ⁶			ISO 178/A
23°C		75.0 MPa	
3.5% 应变, 23°C		70.0 MPa	
Flexural Strain at Flexural Strength ⁷ (23°C)		5.0 %	ISO 178/A
冲击性能		额定值 单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA
-30°C		< 10 kJ/m²	
23°C		10 kJ/m²	
简支梁无缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30°C		170 kJ/m²	
23°C		无断裂	
悬臂梁缺口冲击强度			ISO 180/1A
-30°C		< 10 kJ/m²	
0°C		11 kJ/m²	
23°C		10 kJ/m²	
无缺口伊佐德冲击强度			ISO 180/1U
-30°C		150 kJ/m²	
23°C		无断裂	
硬度		额定值 单位制	测试方法
球压硬度		104 MPa	ISO 2039-1

热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度		
0.45 MPa, 未退火	95.0 °C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	75.0 °C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	118 °C	ISO 306/B120
Ball Pressure Test (115°C)	通过	IEC 60695-10-2
熔融温度 ⁸	225 °C	ISO 11357-3
线形热膨胀系数		ISO 11359-2
流动 : 23 到 55°C	8.0E-5 cm/cm/°C	
垂直 : 23 到 55°C	1.0E-4 cm/cm/°C	
电气性能	额定值 单位制	测试方法
介电强度 (23°C, 1.00 mm)	30 kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率		IEC 60250
23°C, 100 Hz	3.30	
23°C, 1 MHz	2.90	
耗散因数		IEC 60250
23°C, 100 Hz	0.025	
23°C, 1 MHz	0.014	
漏电起痕指数 (解决方案 A)	300 V	IEC 60112
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
0.75 mm	V-0	
1.5 mm	V-0	
	5VA	
灼热丝易燃指数		IEC 60695-2-12
0.75 mm	960 °C	
1.5 mm	960 °C	
3.0 mm	960 °C	
热灯丝点火温度		IEC 60695-2-13
0.75 mm	800 °C	
1.5 mm	800 °C	
3.0 mm	800 °C	
补充信息	额定值 单位制	
ISO Shortname	ISO 20028-PBT +PC,,GFHLMPPR,09-020; ISO 1043-4 FR(17)	
注射	额定值 单位制	测试方法
干燥温度 - 除湿干燥剂	120 °C	
干燥时间 - 除湿干燥剂	4.0 到 8.0 hr	
加工 (熔体) 温度	240 到 260 °C	
模具温度	60 到 80 °C	
Admissible Residence Time at Tmax	< 5.0 min	
Residual Moisture Content	0.00 到 0.02 %	Karl Fisher

备注

- ¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL Prospector 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。

³ 一般属性：这些不能被视为规格。

⁴ 60x60x2mm, 4 hr

⁵ 60x60x2mm, 80°C MT, 600 bar

⁶ 2.0 mm/min

⁷ 2 mm/min

⁸ 10°C/min