

Pocan® T7141 000000
(PET+PA12)-(GF+MX)40

Envalior

40% 玻纤/矿粉增强, 注塑成型, 流动性改良

ISO 1043 (PET+PBT)-(GF+MX)40

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	25	cm³/10min	ISO 1133
温度	280	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.2	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.7	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	12000	MPa	ISO 527
断裂应力	125	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.6	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10	kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10	kJ/m²	ISO 179/1eA

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	260	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	205	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	250	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	20	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	50	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对漏电起痕指数	225	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1700	kg/m³	ISO 1183

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	280	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	110	°C	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	100 - 130	°C	-

特征

加工方法	特殊性能
注塑	经热稳处理的/耐热的

供货形式
粒料

注塑

PREPROCESSING
Residual moisture content: 0.00 - 0.02 %
Drying temperature circulating air dryer: 120 °C
Drying time circulating air dryer: 4 - 8 h

PROCESSING
Melt temperature (Tmin - Tmax): 270 - 290 °C
Mold temperature: 100 - 130 °C