

Pocan® T7391 000000 (PBT+PET)-GF45

Envalior

45% 玻纤增强, 注塑成型, 优异的表面特性

ISO 1043 (PBT+PET)-GF45

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	30	cm³/10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.2	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	16000	MPa	ISO 527
断裂应力	160	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.9	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	16500	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	15000	MPa	ISO 899-1
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	60	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	65	kJ/m²	ISO 179/1eU
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
冲孔最大力, +23°C	775	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	3.5	J	ISO 6603-2

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	205	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	225	°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	80	E-6/K	ISO 11359-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	HB	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
燃烧性 - 氧指数	21	%	ISO 4589-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对介电常数, 100Hz	4.3	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	4.2	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	20	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	140	E-4	IEC 62631-2-1
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	28	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	275	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.3	%	类似ISO 62
吸湿性	0.1	%	类似ISO 62
密度	1690	kg/m³	ISO 1183

模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
粘数	80	cm³/g	ISO 307, 1157, 1628

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	270	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	90	°C	ISO 294

Pocan® T7391 000000
(PBT+PET)-GF45

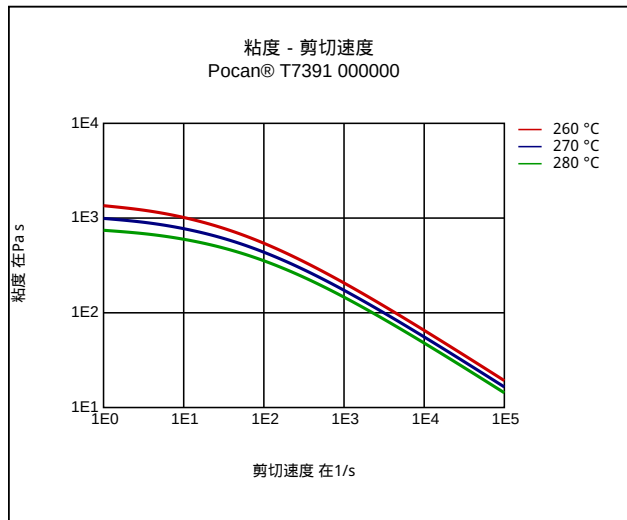
Envalior

加工推荐 (注塑)

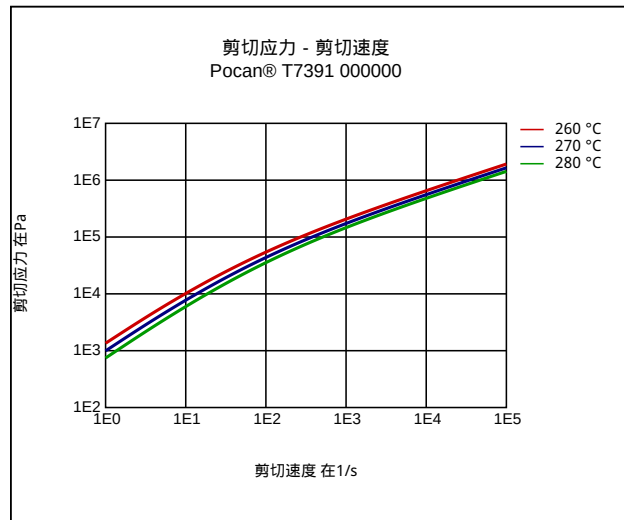
	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	260 - 280	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

函数

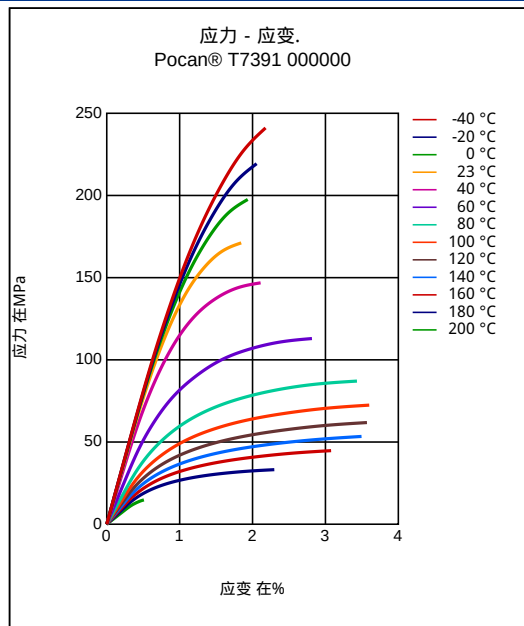
粘度 - 剪切速度



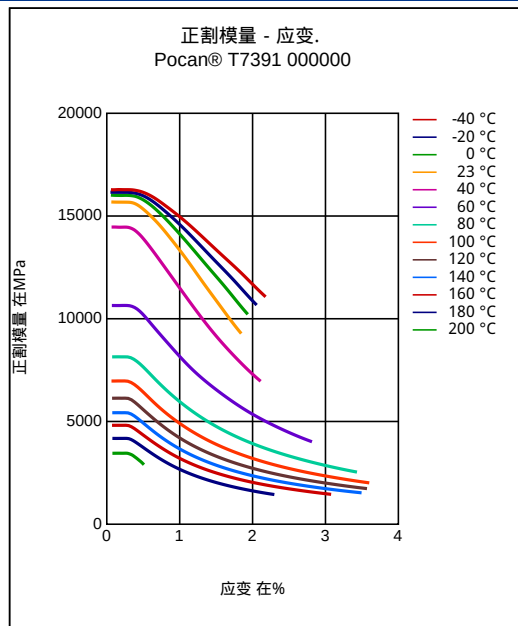
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



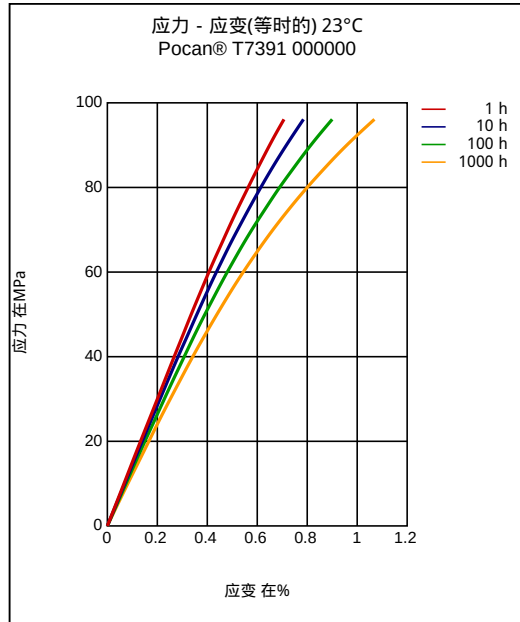
正割模量 - 应变.



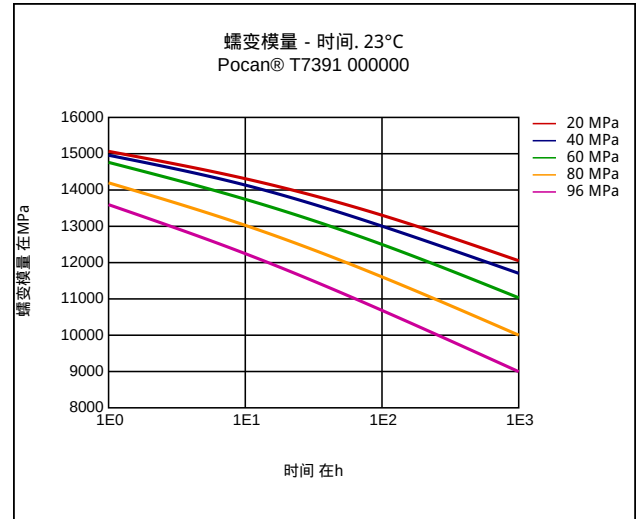
Pocan® T7391 000000
(PBT+PET)-GF45

Envialior

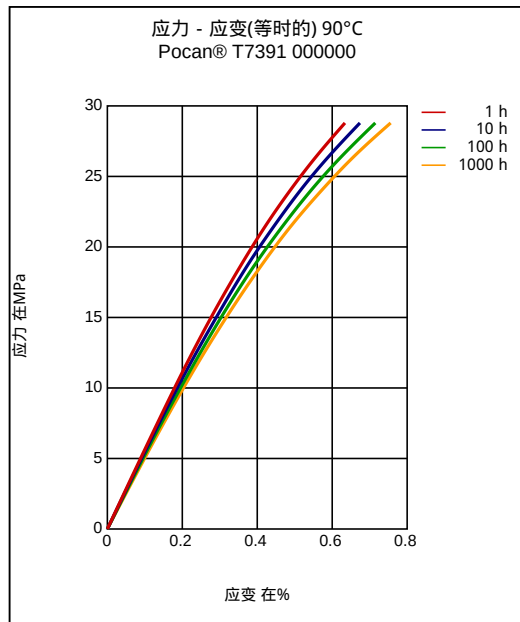
应力 - 应变(等时的) 23°C



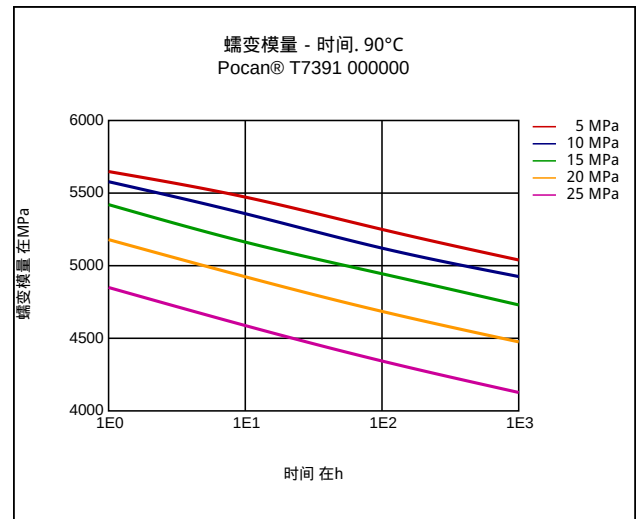
蠕变模量 - 时间, 23°C



应力 - 应变(等时的) 90°C



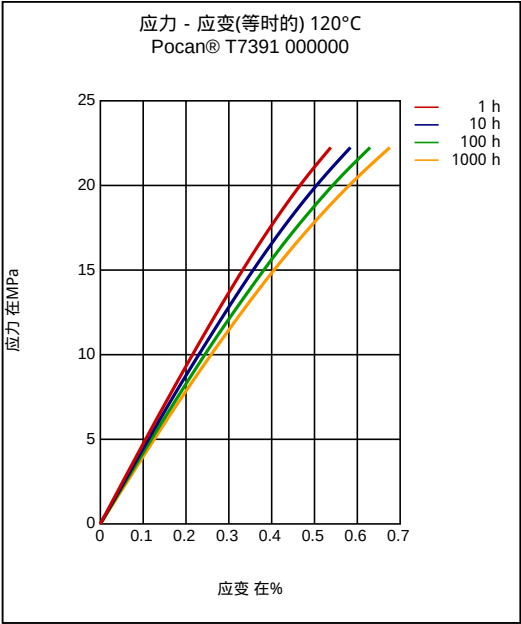
蠕变模量 - 时间, 90°C



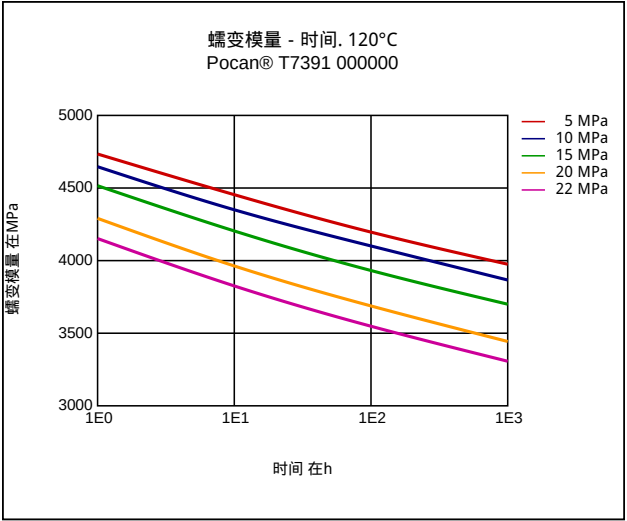
Pocan® T7391 000000
(PBT+PET)-GF45

Envalior

应力 - 应变(等时的) 120°C



蠕变模量 - 时间. 120°C



特征

加工方法

注塑

添加剂

脱模助剂

供货形式

粒料

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

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): 260 - 280 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C