

Pocan® KU1-7313 000000
(PBT+PET)-GF15

Envalior

15% 玻纤增强, 注塑成型, 优异的表面特性

ISO 1043 (PBT+PET)-GF15

| 流变性能 | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|---------------|------|------------------------|-----------------|
| ISO数据 | | | |
| 熔体体积流动速度, MVR | 18 | cm ³ /10min | ISO 1133 |
| 温度 | 260 | °C | - |
| 载荷 | 2.16 | kg | - |
| 模塑收缩率, 平行 | 0.5 | % | ISO 294-4, 2577 |
| 模塑收缩率, 垂直 | 1.0 | % | ISO 294-4, 2577 |

| 机械性能 | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|-------------------|------|-------------------|-------------|
| ISO数据 | | | |
| 拉伸模量 | 6100 | MPa | ISO 527 |
| 断裂应力 | 110 | MPa | ISO 527 |
| 断裂伸长率 | 3.2 | % | ISO 527 |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 30 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 30 | kJ/m ² | ISO 179/1eU |

| 热性能 | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|-----------------|-----|-------|----------------|
| ISO数据 | | | |
| 热变形温度, 1.80 MPa | 185 | °C | ISO 75-1/-2 |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 220 | °C | ISO 75-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 平行 | 50 | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 线性热膨胀系数, 垂直 | 110 | 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 | 22 | % | 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 | 3.6 | - | IEC 62631-2-1 |
| 相对介电常数, 1MHz | 3.5 | - | 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 | 170 | 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 | 24 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| 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 | | | |
| 吸水性 | 0.4 | % | 类似ISO 62 |
| 吸湿性 | 0.2 | % | 类似ISO 62 |
| 密度 | 1430 | kg/m ³ | ISO 1183 |

| 模塑测量的特殊性能 | 数值 | 单位 | 试验方法 |
|-----------|----|--------------------|---------------------|
| ISO数据 | | | |
| 粘数 | 95 | cm ³ /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 |

| 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 | % | - |

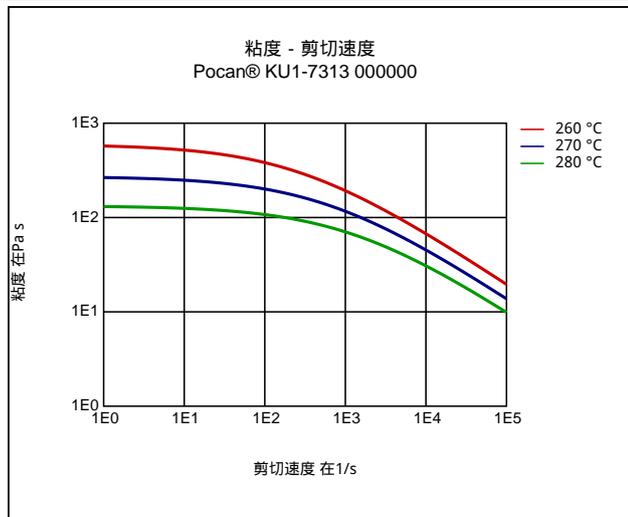
Pocan® KU1-7313 000000
 (PBT+PET)-GF15

Envalior

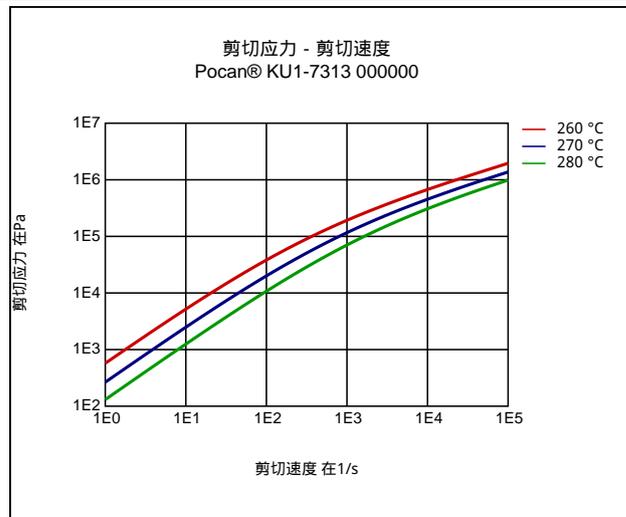
| | | | |
|--------|-----------|----|---|
| 注塑熔体温度 | 260 - 280 | °C | - |
| 模具温度 | 80 - 100 | °C | - |

函数

粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度



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