

Pocan® DP4035 000000
(PBT+PET)-GF30 FR(40+30)

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 阻燃(无卤)

ISO 1043 (PBT+PET)-GF30 FR(40+30)

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.3	%	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	9000	MPa	ISO 527
断裂应力	105	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.4	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	40	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
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
热变形温度, 1.80 MPa	195	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	220	°C	ISO 75-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-2	class	UL 94
测试用试样的厚度	1.5	mm	-
燃烧性 - 氧指数	24	%	ISO 4589-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
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	33	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	475	-	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	1620	kg/m ³	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	250	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

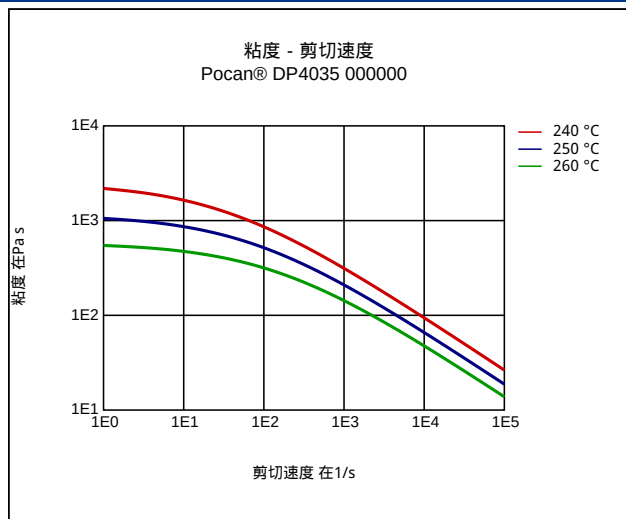
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	240 - 260	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

Pocan® DP4035 000000
(PBT+PET)-GF30 FR(40+30)

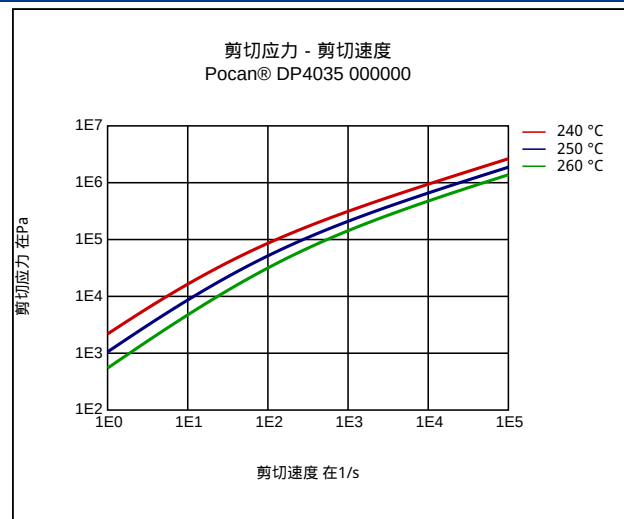
Envallor

函数

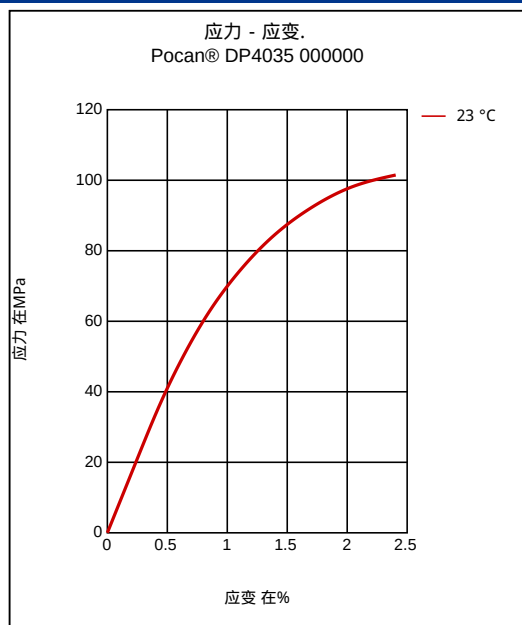
粘度 - 剪切速度



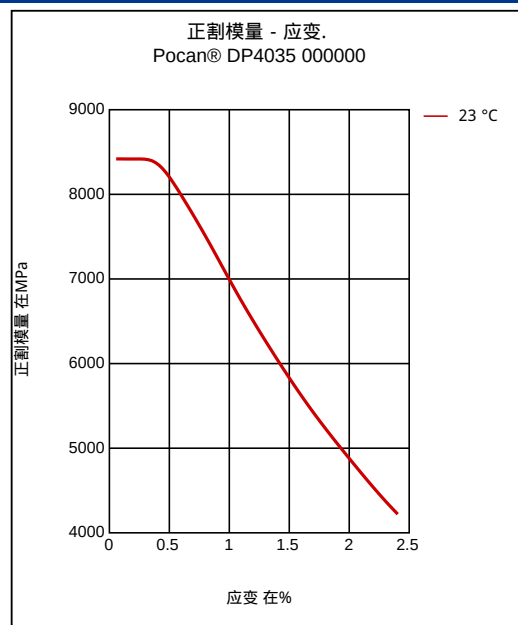
剪切应力 - 剪切速度



应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料

注塑

PREPROCESSING

Residual moisture content: 0.00 - 0.02 %

Drying temperature circulating air dryer: 120 °C

特殊性能

阻燃的, 不含卤素, 经热稳处理的/耐热的

Pocan® DP4035 000000
(PBT+PET)-GF30 FR(40+30)

Envalior

Drying time circulating air dryer: 4 - 8 h

PROCESSING

Melt temperature (Tmin - Tmax): 240 - 260 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C