

Pocan® T7323 000000
(PBT+PET)-GF20

Envalior

20% 玻纤增强, 注塑成型, 优异的表面特性

ISO 1043 (PBT+PET)-GF20

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	15	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.4	%	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	7500	MPa	ISO 527
断裂应力	120	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.2	%	ISO 527
拉伸蠕变模量, 1h	7200	MPa	ISO 899-1
拉伸蠕变模量, 1000h	6100	MPa	ISO 899-1
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	35	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
线性热膨胀系数, 平行	30	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	90	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	3.8	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	3.6	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	18	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	1470	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.	92	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

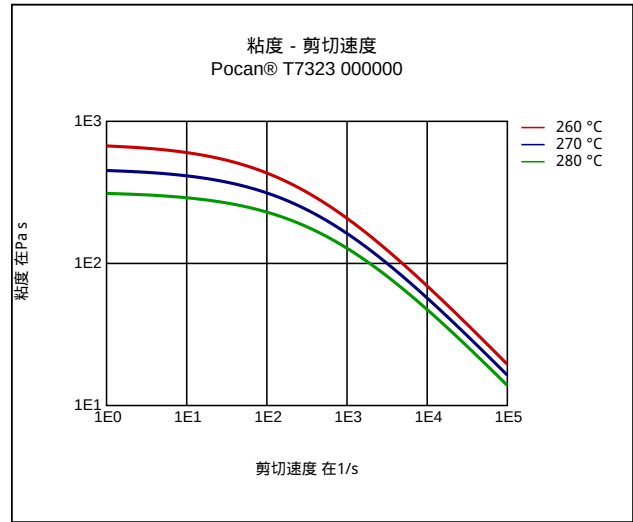
Pocan® T7323 000000
(PBT+PET)-GF20

Envalior

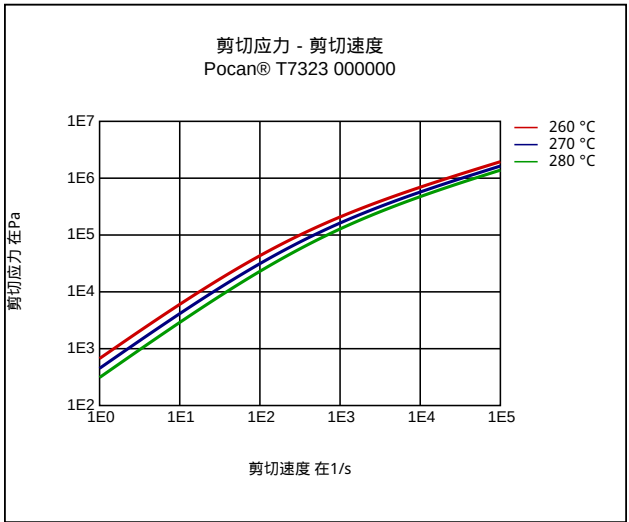
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	260 - 280	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

函数

粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度



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