

Pocan® C3230LT 904040
(PBT+PC)-GF30

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 优异的表面特性, 激光透明黑, 低翘曲

ISO 1043 (PBT+PC)-GF30

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	14	cm³/10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.3	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.6	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	7800	MPa	ISO 527
断裂应力	100	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.4	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	35	kJ/m²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	35	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
弯曲模量, 23°C	7700	MPa	ISO 178
弯曲强度	155	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	10	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	10	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-30	°C	-
Izod冲击强度, 23°C	30	kJ/m²	ISO 180/1U

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	225	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	120	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	165	°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	70	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	-

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	1470	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	800	kg/m³	-

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	250 - 260	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

特征

Pocan® C3230LT 904040
(PBT+PC)-GF30

Envalior

加工方法

注塑

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

供货形式

粒料

特征

低翘曲

添加剂

脱模助剂

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): 250 - 260 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C