

Pocan® A3121 000000
(PBT+ASA+ASA)-I-GF20

Envalior

20% 玻纤增强, 注塑成型, 优异的表面特性, 低翘曲

ISO 1043 (PBT+ASA)-I-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	20	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	270	°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	0.7	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	7000	MPa	ISO 527
断裂应力	110	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.9	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	55	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
冲孔功, +23°C	2.2	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	175	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	215	°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	-

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对漏电起痕指数	250	-	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	0.1	%	类似ISO 62
密度	1430	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	270	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	90	°C	ISO 294

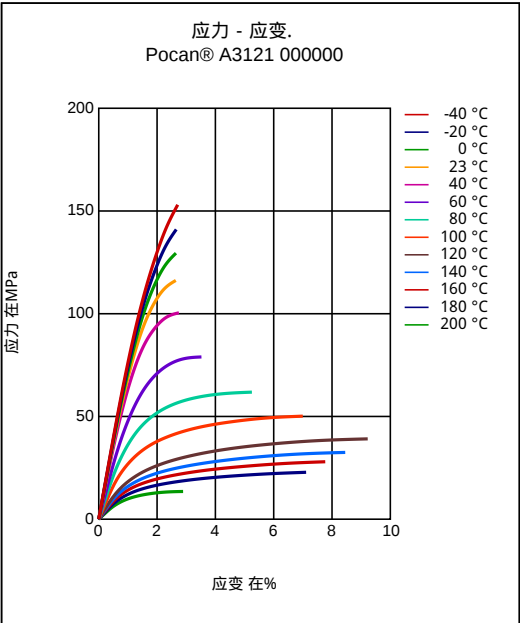
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	260 - 280	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

Pocan® A3121 000000
(PBT+ASA+ASA)-I-GF20

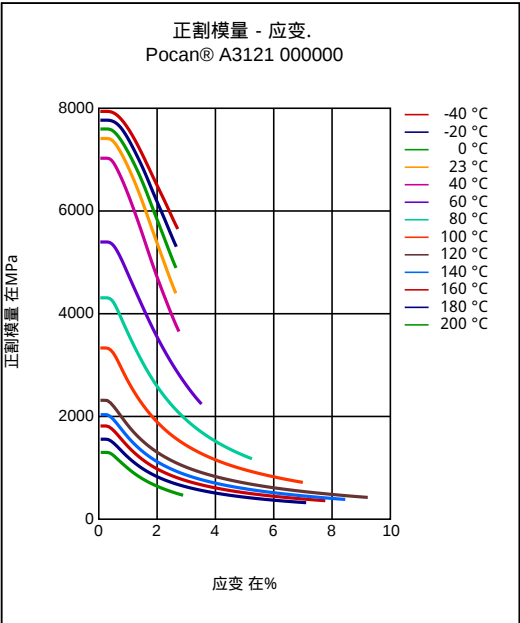
Envalior

函数

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



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

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 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