

Pocan® AF4110 000000
(PBT+ASA)-GF12 FR(17)

Envalior

12% 玻纤增强, 注塑成型, 阻燃, 低翘曲

ISO 1043 (PBT+ASA)-GF12 FR(17)

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	35	cm³/10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.9	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.8	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	5800	MPa	ISO 527
断裂应力	85	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	35	kJ/m²	ISO 179/1eU

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	130	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	204	°C	ISO 75-1/-2
1.5mm名义厚度时的燃烧性	V-0	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			
密度	1480	kg/m³	ISO 1183

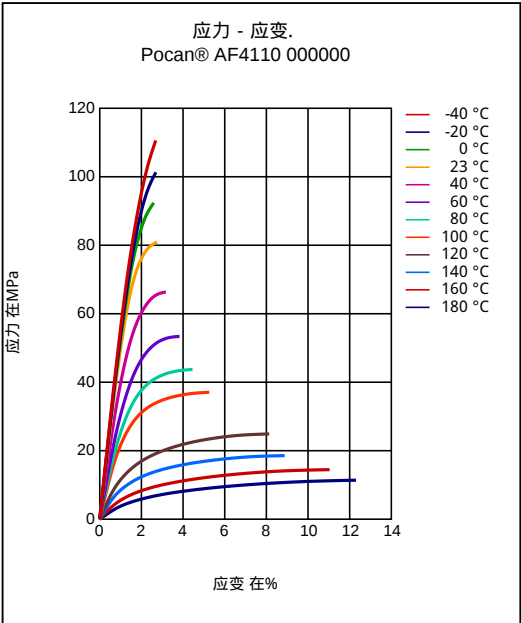
试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	250	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

Pocan® AF4110 000000
(PBT+ASA)-GF12 FR(17)

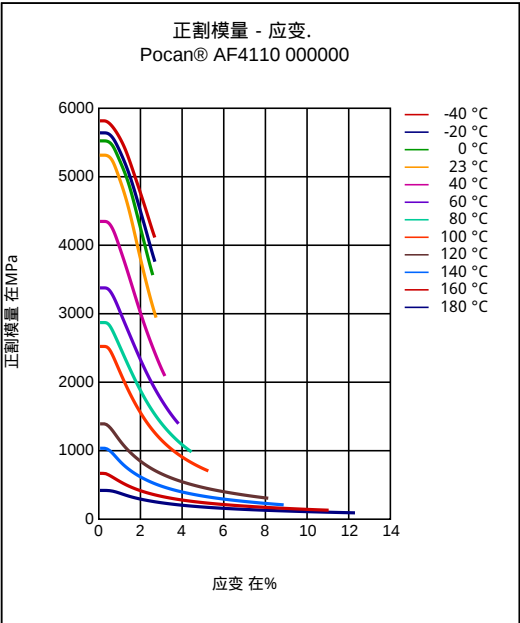
Envalior

函数

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

特殊性能

阻燃的

供货形式

粒料

特征

低翘曲

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): 240 - 260 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C