

Pocan® C3230XF 000000
(PBT+PC)-GF30

Envalior

30% 玻纤增强, 注塑成型, 流动性改良, 优异的表面特性, 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	25	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.4	%	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	7500	MPa	ISO 527
断裂应力	95	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.6	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	45	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	50	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			
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	80	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对漏电起痕指数	200	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1430	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	80	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	250	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294

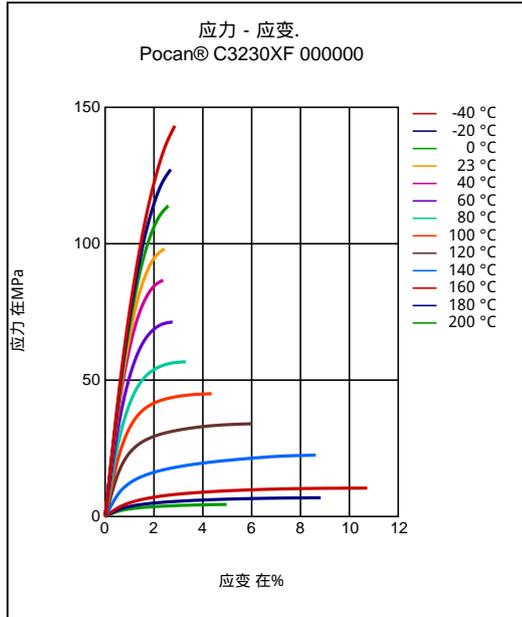
加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4 - 8	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	240 - 260	°C	-
模具温度	80 - 100	°C	-

Pocan® C3230XF 000000
 (PBT+PC)-GF30

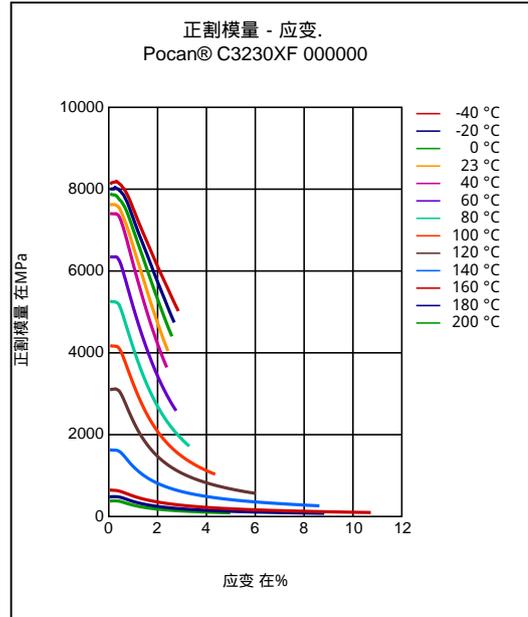
Envalior

函数

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法

注塑

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

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