

Pocan® DPT7140LDS 000000 (PET+PBT)-(MX+MD)15

Envalior

44% 玻纤/矿粉增强, 注塑成型, 激光直接成型

ISO 1043 (PET+PBT)-(GF+MX)44

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	21	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	280	°C	-
载荷	2.16	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.2	%	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	12700	MPa	ISO 527
断裂应力	110	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.3	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	30	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	25	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	255	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	210	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	250	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	20	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	50	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			
相对介电常数, 100Hz	4.3	-	IEC 62631-2-1
相对介电常数, 1MHz	4.1	-	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 100Hz	22	E-4	IEC 62631-2-1
介质损耗因子, 1MHz	138	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	33	kV/mm	IEC 60243-1
相对漏电起痕指数	275	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1740	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	50	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	280	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	110	°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	%	-

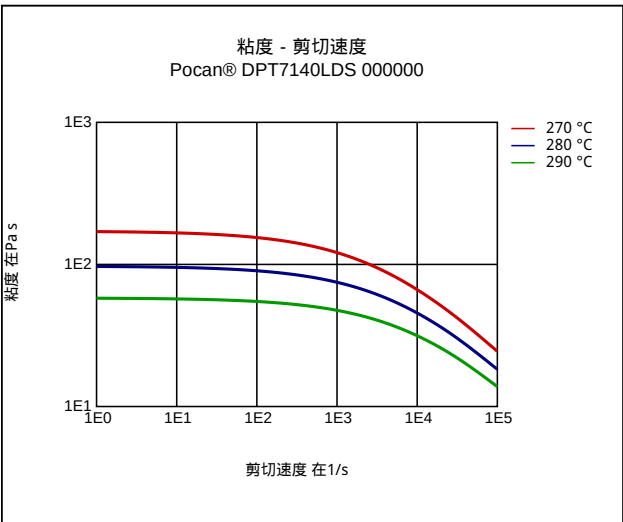
Pocan® DPT7140LDS 000000
(PET+PBT)-(MX+MD)15

Envalior

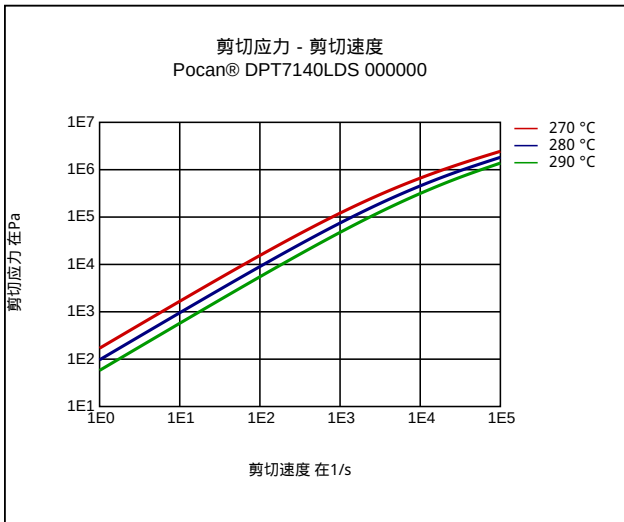
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	100 - 130	°C	-

函数

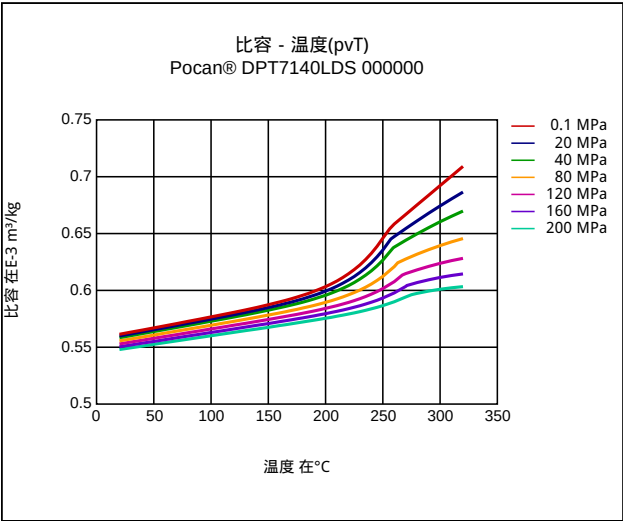
粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度



比容 - 温度(pvT)



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

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): 270 - 290 °C

Mold temperature: 100 - 130 °C