

Pocan® T7245 000000

PET-(GF+MX)45

Envalior

45% 玻纤/矿粉增强, 注塑成型

ISO 1043 PET-(GF+MX)45

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	270	°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	1.0	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	12000	MPa	ISO 527
断裂应力	115	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.6	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	30	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	260	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	180	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	230	°C	ISO 75-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对漏电起痕指数	225	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1820	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	270	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	120	°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 - 290	°C	-
模具温度	110 - 130	°C	-

特征

加工方法	特殊性能
注塑	经热稳处理的/耐热的

供货形式	特征
粒料	不透明, 光反射

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 - 290 °C
Mold temperature: 110 - 130 °C