

Pocan® C1206 000000
(PET+PC)-I

Envalior

注塑成型, 非增强, 耐冲击改性

ISO 1043 (PET+PC)-I

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	30	cm ³ /10min	ISO 1133
温度	260	°C	-
载荷	5	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.7	%	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	2200	MPa	ISO 527
屈服应力	50	MPa	ISO 527
屈服伸长率	4.5	%	ISO 527
名义断裂伸长率	10	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
无缺口简支梁冲击强度, -30°C	无断裂	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	55	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -30°C	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
冲孔最大力, +23°C	4500	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	55	J	ISO 6603-2

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	250	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	90	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	120	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	90	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	80	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	600	-	IEC 60112

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1220	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	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	260 - 280	°C	-
模具温度	70 - 90	°C	-

特征

加工方法
注塑

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

Pocan® C1206 000000

(PET+PC)-I

Envalior

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): 260 - 280 °C

admissible residence time at Tmax: <=10 min

Mold temperature: 70 - 90 °C
