

Pocan® ECOT7142 901510 (PET+PBT)-(MX+MD)40

Envalior

40% 玻纤/矿粉增强, 注塑成型, 回收料含量

ISO 1043 (PET+PBT)-(GF+MX)40

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.2	%	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	12000	MPa	ISO 527
断裂应力	125	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.6	%	ISO 527

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	205	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	250	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1680	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	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	%	-
注塑熔体温度	270 - 290	°C	-
模具温度	100 - 130	°C	-

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

生态估价

回收树脂含量

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