

Pocan[®] T7141

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

40% 玻纤/矿粉增强, 注塑成型, 流动性改良

性能	典型资料	单位	测试方法
流变性能	数值		
熔体体积流动速率	25	cm³/10min	ISO 1133
温度	280	°C	ISO 1133
负荷	2.16	kg	ISO 1133
成型收缩率(垂直)	0.7	%	ISO 294-4
成型收缩率(平行)	0.2	%	ISO 294-4
机械性能	数值		
拉伸模量	12000	MPa	ISO 527-1/-2
断裂应力	125	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率	1.6	%	ISO 527-1/-2
弯曲模量	11000	MPa	ISO 178
弯曲强度	175	MPa	ISO 178
弯曲强度对应的弯曲应变	2	%	ISO 178-A
悬臂梁冲击强度 (+23°C)	35	kJ/m²	ISO 180/1U
热性能	数值		
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
线热膨胀系数(平行)	0.2	E-4/°C	ISO 11359-1/-2
线热膨胀系数(垂直)	0.5	E-4/°C	ISO 11359-1/-2
厚度为h时的燃烧性	HB	class	IEC 60695-11-10
测试厚度	0.75	mm	IEC 60695-11-10
燃烧性 (1.5mm厚度)	HB	class	IEC 60695-11-10
测试厚度	1.5	mm	IEC 60695-11-10

性能

Pocan® T7141

性能	典型资料	单位	测试方法
厚度为h时的燃烧性	HB	class	IEC 60695-11-10
测试用试样的厚度	3	mm	IEC 60695-11-10
灼热丝燃烧指数GWFI	750	°C	IEC 60695-2-12
GWFI (厚度(1))	0.8	mm	IEC 60695-2-12
灼热丝燃烧指数GWFI	750	°C	IEC 60695-2-12
GWFI(厚度(2))	1.5	mm	IEC 60695-2-12
灼热丝引燃温度GWIT	775	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(1))	0.8	mm	IEC 60695-2-13
灼热丝引燃温度GWIT	775	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(2))	1.5	mm	IEC 60695-2-13
灼热丝引燃温度GWIT	775	°C	IEC 60695-2-13
GWIT (厚度(3))	3	mm	IEC 60695-2-13
电性能	数值		
相对漏电起痕指数	225	V	IEC 60112
其它性能	数值		
密度	1700	kg/m³	ISO 1183
0	数值		
循环空气干燥机干燥温度	120	°C	
循环空气干燥机干燥温度	4-8	h	
残余水分含量	0.00-0.02	%	acc. to Karl Fischer
熔体温度(Tmin - Tmax)	260-280	°C	
模具温度	80-100	°C	