

## Pocan® ECOT3240 000000 (PBT+PET)-GF45

Envalior

45% 玻纤增强, 注塑成型, 优异的表面特性, 回收料含量

ISO 1043 (PBT+PET)-GF45

| 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 <sup>3</sup> /10min | ISO 1133        |
| 温度            | 260 | °C                     | -               |
| 载荷            | 5   | kg                     | -               |
| 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              | 16000 | MPa               | ISO 527     |
| 断裂应力              | 160   | MPa               | ISO 527     |
| 断裂伸长率             | 1.9   | %                 | ISO 527     |
| 无缺口简支梁冲击强度, +23°C | 60    | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU |
| 无缺口简支梁冲击强度, -30°C | 65    | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU |
| 简支梁缺口冲击强度, +23°C  | 10    | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA |
| 简支梁缺口冲击强度, -30°C  | 10    | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA |

| 热性能             | 数值  | 单位    | 试验方法           |
|-----------------|-----|-------|----------------|
| ISO数据           |     |       |                |
| 热变形温度, 1.80 MPa | 205 | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 热变形温度, 0.45 MPa | 225 | °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     | 80  | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |

| 电性能      | 数值  | 单位 | 试验方法      |
|----------|-----|----|-----------|
| ISO数据    |     |    |           |
| 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    | 1690 | kg/m <sup>3</sup> | 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 | 90  | °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      | 80 - 100  | °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 | 生态估价       |
| 粒料   | 回收树脂含量     |

| 注塑                                       |
|--|
| PREPROCESSING                            |
| Residual moisture content: 0.00 - 0.02 % |

**Pocan® ECOT3240 000000**

(PBT+PET)-GF45

Envalior

Drying temperature circulating air dryer: 120 °C

Drying time circulating air dryer: 4 - 8 h

**PROCESSING**

Melt temperature (Tmin - Tmax): 260 - 280 °C

Mold temperature: 80 - 100 °C