

总体			
材料状态	已商用：当前有效		
供货地区	北美洲		
添加剂	紫外线稳定剂		
性能特点	高强度	抗紫外线性能良	
	共聚物	韧性良好	一般目的
用途	一般目的		
形式	颗粒料		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.41	g/cm ³	ASTM D792
熔流率	9	g/10 min	ASTM D1238
收缩率			ASTM D955
流动	2.2	%	
横向流动	1.8	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服, 23° C)	56.5	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂, 23° C)	12	%	ASTM D638
弯曲模量 (23° C)	2480	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (23	59	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	
熔融温度	165	° C	
补充信息			
Melt Index, ASTM D1238:	8-10 g/10 min		
注射	额定值	单位制	
干燥温度	79.4 到 90.6	° C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
建议的最大回制料比例	25	%	
螺筒后部温度	185 到 193	° C	
螺筒中部温度	185 到 193	° C	
螺筒前部温度	185 到 193	° C	
射嘴温度	199 到 216	° C	
模具温度	70.0 到 90.0	° C	
注塑温度	48.3 到 117	MPa	