

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

刚性，良好

抗紫外线性能良

性能特点 高强度 耐气候影响性能 一般目的

共聚物

韧性良好

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 | 53 | 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 |