

## 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

低粘度 抗紫外线性能良好

性能特点 刚性，良好 耐气候影响性能良好 一般目的

高强度 韧性良好

用途 一般目的

外观 黑色

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 <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率	27	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.18)	0.22	%	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.22	%	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	80		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	62.1	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	18	%	ASTM D638
弯曲模量	2590	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	64	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	158	° C	
1.8 MPa, 未退火	110	° C	
熔融温度	166	° C	

## 补充信息

Melt Index, ASTM D1238: 25-28 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