

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲

刚性，良好

均聚物

性能特点

高强度

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

比重

额定值

1.41

单位制

g/cm³

测试方法

ASTM D792

熔流率

9.5

g/10 min

ASTM D1238

收缩率

2.2

%

ASTM D955

流动

1.8

%

横向流动

2.2

%

机械性能

额定值

单位制

测试方法

抗张强度 (屈服, 23°

62.1

MPa

ASTM D638

伸长率 (断裂, 23° C)

18

%

ASTM D638

弯曲模量 (23° C)

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 (1.8 MPa,

127

° C

ASTM D648

熔融温度

165

° C

补充信息

Melt Index, ASTM D1238: 8-11 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