

| | | | |
|-----------------|----------------------|-------------------|------------|
| 总体 | | | |
| 材料状态 | 已商用：当前有效 | | |
| 供货地区 | 北美洲 | | |
| 添加剂 | PTFE润滑剂 (200000 ppm) | | |
| 性能特点 | 低摩擦系数 | 经润滑 | 耐磨损性良好 |
| 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 | 1.54 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| 熔流率 | 6 | g/10 min | ASTM D1238 |
| 吸水率 (24 hr) | 0.18 | % | ASTM D570 |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 洛氏硬度 (R 计秤) | 118 | | ASTM D785 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 抗张强度 (屈服) | 47.6 | MPa | ASTM D638 |
| 伸长率 (断裂) | 15 | % | ASTM D638 |
| 弯曲模量 | 2280 | 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 (24°) | 27 | 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 | 166 | ° C | |
| 1.8 MPa, 未退火 | 110 | ° C | |
| 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 | |