

| | | |
|--------------------------------|-------------|-------------------|
| 总体 | | |
| 材料状态 | 已商用：当前有效 | |
| 供货地区 | 北美洲 | 南美洲 |
| | 抗紫外线性能良好 | 耐气候影响性能 |
| 性能特点 | 流动性中等 | 一般目的 |
| | 把手 | 阀门/阀门部件 |
| 用途 | 车轮 | 汽车领域的应 |
| 外观 | 白色 | 自然色 |
| 加工方法 | 注射成型 | |
| 物理性能 | 额定值 | 单位制 |
| 比重 | 1.41 | g/cm ³ |
| 熔流率 (190° C/2.16 kg) | 9 | g/10 min |
| 收缩率 - 流动 (3.00 mm) | 1.6 到 2.4 | % |
| 吸水率 (24 hr) | 0.22 | % |
| 硬度 | 额定值 | 单位制 |
| 洛氏硬度 (M 计秤) | 80 | |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 |
| 抗张强度 ² (3.20 mm) | 59.8 | MPa |
| 伸长率 ² (断裂, 3.20 mm) | 60 | % |
| 弯曲模量 ³ (6.40 mm) | 2550 | MPa |
| 弯曲强度 ³ (6.40 mm) | 86.3 | MPa |
| 剪切强度 (2.00 mm) | 54.9 | MPa |
| 冲击性能 | 额定值 | 单位制 |
| 悬壁梁缺口冲击强度 (3.20 mm) | 54 | J/m |
| 拉伸冲击强度 (1.60 mm) | 120 | kJ/m ² |
| 热性能 | 额定值 | 单位制 |
| 热变形温度 | | |
| 0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm | 158 | ° C |
| 1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm | 110 | ° C |
| 熔融温度 | 165 | ° C |
| 线形膨胀系数 - 流动 | 0.00013 | cm/cm/° C |
| 可燃性 | 额定值 | |
| UL 阻燃等级 (0.800 mm) | HB | |
| 注射 | 额定值 | 单位制 |
| 干燥温度 | 80.0 到 90.0 | ° C |
| 干燥时间 | 2.0 到 3.0 | hr |
| 螺筒后部温度 | 165 到 185 | ° C |
| 螺筒中部温度 | 175 到 195 | ° C |
| | 到 205 | ° C |

| | | |
|----------|---------------|--------------------|
| 加工（熔体）温度 | 190 到 210 | ° C |
| 模具温度 | 50.0 到 90.0 | ° C |
| 注塑温度 | 60.0 到 130 | MPa |
| 注射速度 | 中等偏快 | |
| 背压 | 0.100 到 0.500 | MPa |
| 螺杆转速 | 40 到 60 | rpm |
| 合模力 | 3.0 到 5.0 | kN/cm ² |

亚太地区

中等粘性

汽车内部零件

一般目的

测试方法

ASTM D792

ASTM D1238

ASTM D955

ASTM D570

测试方法

ASTM D785

测试方法

ASTM D638

ASTM D638

ASTM D790

ASTM D790

ASTM D732

测试方法

ASTM D256

ASTM D1822

测试方法

ASTM D648

DSC

ASTM D696

测试方法

UL 94