

总体

材料状态	已商用：当前有效	
供货地区	北美洲	南美洲
填料/增强材料	玻璃珠，25% 填料按重量	
	低翘曲性	流动性中等
性能特点	刚性，良好	耐热性，中等
	良好的抗蠕变性	一般目的
	大型家用电器和小型家用	汽车内部零件
用途	汽车领域的应用：	一般目的

加工方法

注射成型

物理性能

物理性能	额定值	单位制
比重	1.59	g/cm ³
熔流率 (190° C/2.16)	5	g/10 min
收缩率 - 流动 (3.00)	1.3 到 1.9	%
吸水率 (24 hr)	0.2	%
硬度	额定值	单位制
洛氏硬度 (M 计秤)	83	
机械性能	额定值	单位制
抗张强度 ² (3.20 mm)	61.8	MPa
伸长率 ² (断裂, 3.20)	10	%
弯曲模量 ³ (6.40 mm)	3580	MPa
弯曲强度 ³ (6.40 mm)	99	MPa
剪切强度 (2.00 mm)	55.9	MPa
冲击性能	额定值	单位制
悬壁梁缺口冲击强度	64	J/m
拉伸冲击强度 (1.60 mm)	74	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	162	° C
1.8 MPa, 未退火, 6.40	135	° C
熔融温度	165	° C
线形膨胀系数 - 流动	0.00009	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
	185	° C

螺筒中部温度	175 到 195	° C
螺筒前部温度	185 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

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