

## 总体

材料状态	已商用：当前有效		
供货地区	北美洲	南美洲	亚太地区
添加剂	润滑剂		
性能特点	低摩擦系数	经润滑	耐磨损性良好
	齿轮	开关	
用途	滚轴	印刷机零件	轴承
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 (190° C/2.16 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.00 mm)	1.6 到 2.4	%	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 <sup>2</sup> (3.20 mm)	56.9	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.20 mm)	50	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>3</sup> (6.40 mm)	2450	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>3</sup> (6.40 mm)	80.4	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 (3.20)	59	J/m	ASTM D256
拉伸冲击强度 (1.60 mm)	59	kJ/m <sup>2</sup>	ASTM D1822
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm)	110	° C	ASTM D648
熔融温度	165	° C	DSC
线形膨胀系数 - 流动	0.00013	cm/cm/° C	ASTM D696
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (0.800 mm)	HB		UL 94
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	
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	
	到 60	rpm	

[www.sujiaowuxing.com](http://www.sujiaowuxing.com)

[www.sujiaowuxing.com](http://www.sujiaowuxing.com)

[www.sujiaowuxing.com](http://www.sujiaowuxing.com)

合模力

3.0 到 5.0

kN/cm<sup>2</sup>