

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 冲击调节器

性能特点 超高韧性 改良抗撞击性

用途 连接器

加工方法 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.36	g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (190° C/2.16)	5.5	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.00)	1.1 到 1.9	%	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.8	%	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	102		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ² (3.20 mm)	44	MPa	ASTM D638
弯曲模量 ³ (6.40 mm)	2450	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ³ (6.40 mm)	65	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度	150	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, 未退火, 6.40 mm)	80	° C	ASTM D648
熔融温度	166	° C	DSC
线形膨胀系数 - 流动	0.000030 到	cm/cm/° C	ASTM D696
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (0.800)	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 180	° C	
螺筒中部温度	175 到 190	° C	
螺筒前部温度	185 到 200	° C	
加工 (熔体) 温度	190 到 200	° 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	