

总体

材料状态 已商用：当前有效

北美洲 拉丁美洲 欧洲

供货地区 非洲和中东 南美洲 亚太地区

性能特点 共聚物 激光标记 抗紫外线性能良好

RoHS 合规性 联系制造商

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

密度 1.41 g/cm³ ISO 1183溶化体积流率 (MVR)
(190° C/2.16 kg) 8 cm³/10min ISO 1133

吸水率 ISO 62

饱和, 23° C 0.75 %

平衡, 23° C, 50% RH 0.2 %

机械性能 额定值 单位制 测试方法

拉伸模量 2700 MPa ISO 527-2/1A/1

拉伸应力 (屈服) 63 MPa ISO 527-2/1A/50

拉伸应变 (屈服) 9 % ISO 527-2/1A/50

弯曲模量 (23° C) 2670 MPa ISO 178

冲击性能 额定值 单位制 测试方法

简支梁缺口冲击强度 4.7 kJ/m² ISO 179/1eA悬臂梁缺口冲击强度 5.2 kJ/m² ISO 180/1A

热性能 额定值 单位制 测试方法

热变形温度 (1.8 MPa, 95 ° C ISO 75-2/A

维卡软化温度 161 ° C ISO 306/B50

熔融温度² 167 ° C ISO 11357-3

线形膨胀系数 ISO 11359-2

流动 0.0001 cm/cm/° C

横向 0.00011 cm/cm/° C

注射 额定值 单位制

加工 (熔体) 温度 182 到 199 ° C

模具温度 82.0 到 93.0 ° C

注射说明

Standard reciprocating screw injection molding machines with a high Melt Temperature: Preferred range 182-199 C (360-390 F). Melt Mold Surface Temperature: Preferred range 82-93 C (180-200 F)