

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲 拉丁美洲 南美洲

添加剂 紫外线稳定剂

性能特点 共聚物 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	1.39	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	20	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量	1.6	%	
流量	1.9	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2530	MPa	ISO 527-
拉伸应力 (屈服)	56	MPa	ISO 527-
拉伸应变 (屈服)	9	%	ISO 527-
断张率	11	%	ISO 527-
弯曲模量 (23° C)	2500	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			ISO 179/1eA
-30° C	3.7	kJ/m ²	
23° C	3.7	kJ/m ²	
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa)	90	° 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
注射	额定值	单位制	
加工 (熔体) 温度	180 到 195	° C	
模具温度	80.0 到 105	° C	
注射速度	慢		

Standard reciprocating screw injection molding machines with a high
 Use a slow injection speed until material passes through the gate.
 Melt Temperature: Preferred range 180-195 C (~356--~383 F). Melt
 Mold Surface Temperature: Preferred range 80-105 C especially with