

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	PTFE润滑剂	硅酮润滑剂	
性能特点	共聚物	经润滑	耐磨损性良好
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	1.51	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	8	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量	1.1	%	
流量	0.9	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2100	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	44	MPa	ISO 527-
拉伸应变 (屈服)	17	%	ISO 527-
弯曲模量 (23° C)	2050	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 (23	4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度 (23	61	kJ/m ²	ISO 179/1eU
悬壁梁缺口冲击强度 (23	4.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa,	87	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 ²	166	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.00011	cm/cm/° C	
横向	0.00012	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	

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