

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 硅酮润滑剂 (20000 ppm)

性能特点 低摩擦系数 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

多点数据 Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重			
--	1.4	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.38	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	8.4	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			
流动	2.2	%	ASTM D955
横向流动	1.8	%	ASTM D955
横向流量	1.6	%	ISO 294-4
流量	1.9	%	ISO 294-4
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2500	MPa	ISO 527-2/1A/1
抗张强度			
屈服, 23° C	51	MPa	ASTM D638
屈服	56	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	10	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量			
23° C	2410	MPa	ASTM D790
23° C	2400	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	4.5	kJ/m <sup>2</sup>	
23° C	7	kJ/m <sup>2</sup>	
悬臂梁缺口冲击强度			
23° C	75	J/m	ASTM D256
23° C	5.3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
		° C	ASTM D648

1.8 MPa, 未退火	94	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
熔融温度			
-- <sup>2</sup>	166	° C	ISO 11357-3
--	165	° C	ASTM D3418
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.00011	cm/cm/° C	
横向	0.00012	cm/cm/° C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.00E+14	ohm • cm	ASTM D257
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)