

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

性能特点 共聚物 良好的流动性 一般目的

用途 一般目的

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
密度	1.4	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (190 °C/2.16 kg)	12	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量	1.7	%	
流量	1.9	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2600	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	63	MPa	ISO 527-
拉伸应变 (屈服)	9.5	%	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 (23°)	6	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度 (23°)	5.7	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, 未退)	100	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
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	
充模分析	额定值	单位制	测试方法
熔体密度	1.17	g/cm ³	Internal
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 range 182-199 C (360-390 F). Melt temperature

Mold Surface Temperature: Preferred range 82-93 C (180-200 F) especially with