

## 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

填料/增强材料 矿物填料

性能特点 尺寸稳定性良好 刚性，高 共聚物

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

比重

-- 1.6 g/cm<sup>3</sup> ASTM D792

-- 1.57 g/cm<sup>3</sup> ISO 1183

收缩率

流动 1.5 % ASTM D955

横向流动 1.2 % ASTM D955

横向流量 1.3 % ISO 294-4

流量 1.5 % ISO 294-4

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 3750 MPa ISO 527-2/1A/1

抗张强度

屈服, 23° C 44.1 MPa ASTM D638

屈服 45 MPa ISO 527-2/1A/50

拉伸应变 (屈服) 5 % ISO 527-2/1A/50

弯曲模量

23° C 3450 MPa ASTM D790

23° C 3700 MPa ISO 178

弯曲强度 (23° C) 77 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 4.8 kJ/m<sup>2</sup> ISO 179/1eA

悬臂梁缺口冲击强度

-40° C 32 J/m ASTM D256

23° C 48 J/m ASTM D256

82° C 48 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	105	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
熔融温度 <sup>2</sup>	165	° C	ISO 11357-3, ASTM D3418
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.00006	cm/cm/° C	
横向	0.00009	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)