

## 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 韧性良好

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	1.41	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (190°)	4	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量	2	%	
流量	2.5	%	
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	63	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈	11	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 (23°	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	8	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击			ISO 179/1eU
-30° C	120	kJ/m <sup>2</sup>	
23° C	140	kJ/m <sup>2</sup>	
悬壁梁缺口冲击	8	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	93	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 <sup>2</sup>	166	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.00009	cm/cm/° C	
横向	0.00009	cm/cm/° C	
注射	额定值	单位制	
加工 (熔体) 温	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  
Melt Temperature: Preferred range 182-199 C (360-390 F). Melt  
Mold Surface Temperature: Preferred range 82-93 C (180-200 F)