

## 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 流动性高

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° C/2.16 kg)	24	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2750	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	66	MPa	ISO 527-
拉伸应变 (屈服)	7	%	ISO 527-
弯曲模量 (23° C)	2800	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	5	kJ/m <sup>2</sup>	
23° C	5	kJ/m <sup>2</sup>	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	95	kJ/m <sup>2</sup>	
23° C	100	kJ/m <sup>2</sup>	
悬臂梁缺口冲击强度 (23	5.5	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 (1.8 MPa, 未	100	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 <sup>2</sup>	166	° C	ISO 11357-3
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