

总体

材料状态	已商用：当前有效	
供货地区	北美洲	南美洲
	拉丁美洲	亚太地区
添加剂	紫外线稳定剂	
性能特点	共聚物	抗紫外线性能良好
用途	汽车内部零件	
RoHS 合规性	联系制造商	
外观	黑色	可用颜色
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	1.41	g/cm ³	ASTM D792, ISO
熔流率	27	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	23	cm ³ /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	1.7	%	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	2700	MPa	ISO 527-2/1A/1
抗张强度			
屈服, 23° C	60.7	MPa	ASTM D638
屈服	64	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	8	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量			
23° C	2590	MPa	ASTM D790
23° C	2760	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
		kJ/m ²	ISO 179/1eA

悬壁梁缺口冲击强度			
23° C	53	J/m	ASTM D256
23° C	5.1	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, 未退火	110	° C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	90	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
熔融温度			
-- ²	167	° 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	

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 with