

总体

材料状态

已商用：当前有效

北美洲

南美洲

供货地区

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

RoHS 合规性

联系制造商

外观

黑色

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/cm³

ASTM D792, ISO

熔流率

9

g/10 min

ASTM D1238

溶化体积流率 (MVR)
(190° C/2.16 kg)

8

cm³/10min

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

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量

2650

MPa

ISO 527-2/1A/1

抗张强度

屈服, 23° C

60.7

MPa

ASTM D638

屈服

63

MPa

ISO 527-

拉伸应变 (屈服)

8

%

ISO 527-

弯曲模量

23° C

2590

MPa

ASTM D790

23° C

2550

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

-30° C

5.5

kJ/m²

ISO 179/1eA

23° C

5.5

kJ/m²

简支梁缺口冲击强度 (23

99

kJ/m²

ISO 179/1eU

悬壁梁缺口冲击强度

J/m

ASTM D256

23° C 热性能	5.5 额定值			
热变形温度				
0.45 MPa, 未退火	152	kJ/m ²		ISO 180/1A
1.8 MPa, 未退火	110	单位制		测试方法
1.8 MPa, 未退火	95	° C		ISO 75-2/B
维卡软化温度	161	° C		ASTM D648
熔融温度		° C		ISO 75-2/A
-- ²	166	° C		ISO 306/B50
--	165	° C		ISO 11357-3
线形膨胀系数				ASTM D3418
流动	0.0001			ISO 11359-2
横向	0.00011	cm/cm/° C		
注射	额定值	cm/cm/° C		
加工（熔体）温度	182 到 199	单位制		
模具温度	82.0 到 93.0	° C		
注射说明		° 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