

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲

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	1.4	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动	2.4	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	60	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	50	%	ASTM D638
弯曲模量	2590	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	64	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火, 6.35 mm)	107	° C	ASTM D648
注射	额定值	单位制	
干燥温度	93.3	° C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
螺筒后部温度	177 到 199	° C	
螺筒中部温度	182 到 204	° C	
螺筒前部温度	193 到 216	° C	
射嘴温度	199 到 218	° C	
加工 (熔体) 温度	199 到 213	° C	
模具温度	87.8 到 135	° C	
注塑温度	8.27	MPa	
保压	2.76	MPa	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	30 到 60	rpm	

Secondary Injection Pressure: 600 psi