

## 总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料,  
25% 填料按重量

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	1.58	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	97.2	MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	3	%	ASTM D638
弯曲模量	10200	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	69	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	160	° C	ASTM D648
熔融温度	175	° C	
注射	额定值	单位制	
干燥温度	110	° C	
干燥时间	2	hr	
建议的最大回制料比例	25	%	
螺筒后部温度	171 到 182	° C	
螺筒中部温度	185 到 193	° C	
螺筒前部温度	196 到 202	° C	
射嘴温度	204 到 218	° C	
模具温度	60.0 到 93.3	° C	
注塑温度	55.2 到 138	MPa	
背压	0.00 到 4.83	MPa	
螺杆转速	30 到 60	rpm	