

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲

添加剂 紫外线稳定剂

性能特点 粘度，高

形式 颗粒料

加工方法 挤出 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.41	g/cm ³	ASTM D792
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (23° C)	58.6	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂, 23° C)	50	%	ASTM D638
弯曲模量 (23° C)	2410	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (23° C)	75.8	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 (23° C)	69	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	154	° C	
1.8 MPa, 未退火	107	° C	
熔融温度	166	° C	DSC
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.00E+13	ohm • cm	ASTM D257
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级	HB		UL 94

补充信息

Tensile Elongation, ASTM D638: >50%

Volum Resistivity, ASTM D257: >1e13 ohm-cm

注射	额定值	单位制
干燥温度	79.4	° C
干燥时间	2.0 到 4.0	hr
加工 (熔体) 温度	182 到 199	° C
模具温度	65.6 到 98.9	° C
注射速度	中等偏快	
背压	0.103 到 0.345	MPa
螺杆转速	25 到 75	rpm
合模力	3.4 到 5.5	kN/cm ²
垫层	3.18 到 12.7	mm
螺杆长径比	20.0: 1.0	