

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲 欧洲 亚太地区

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量

性能特点 共聚物

用途 油箱

加工方法 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.54	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	4	cm ³ /10min	ISO 1133
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	5300	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	50	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	9	%	ISO 527-2
弯曲模量	5000	MPa	ISO 178
弯曲强度	85	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	4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa)	124	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	152	° C	ISO 306/B
注射	额定值	单位制	
加工 (熔体) 温度	180 到 220	° C	
模具温度	60.0 到 100	° C	