

总体

材料状态	已商用：当前有效		
供货地区	北美洲		
性能特点	一般目的	粘度，高	
用途	一般目的		
外观	自然色		
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	1.41	g/cm ³	ASTM D792
熔流率	16	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.18)	0.22	%	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.22	%	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	80		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度	61.7	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	55	%	ASTM D638
弯曲模量	2620	MPa	ASTM D790
弯曲强度	89.6	MPa	ASTM D790
剪切强度	54.9	MPa	ASTM D732
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度	59	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	158	° C	
1.8 MPa, 未退火	110	° C	
熔融温度	166	° C	
电气性能	额定值		测试方法
介电常数 (1 MHz)	3.7		ASTM D150
耗散因数 (1 MHz)	0.007		ASTM D150
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (0.800)	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	79.4 到 90.6	° C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
建议的最大回制料比	25	%	
螺筒后部温度	185 到 193	° C	
螺筒中部温度	185 到 193	° C	
螺筒前部温度	185 到 193	° C	

射嘴温度	199 到 216	° C
模具温度	70.0 到 90.0	° C
注塑温度	48.3 到 117	MPa