

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲

性能特点 均聚物 抗撞击性，良好

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	1.39	g/cm ³	ASTM D792
熔流率	1	g/10 min	ASTM D1238
吸水率			ASTM D570
24 hr	0.3	%	
饱和	0.28	%	
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	117		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	53.8	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	80	%	ASTM D638
弯曲模量	1930	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (24 h)	110	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	168	° C	
1.8 MPa, 未退火	82.2	° C	
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例	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	