

## 总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲

刚性，良好 均聚物

性能特点 高强度 韧性良好 一般目的

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 <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率	9.5	g/10 min	ASTM D1238
收缩率			ASTM D955
流动	2.2	%	
横向流动	1.8	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服,	62.1	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂, 23	18	%	ASTM D638
弯曲模量 (23° C)	2590	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	64	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8	127	° C	ASTM D648
熔融温度	165	° C	

## 补充信息

Melt Index, ASTM D1238: 8-11 g/10 min

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	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