

总体

材料状态

已商用：当前有效

供货地区

北美洲

南美洲

亚太地区

可加工性，良好

耐磨损性良好

中等硬度

性能特点

流动性中等

耐热性，中等

中等粘性

耐化学性良好

一般目的

用途

汽车领域的应用：

加工方法

注射成型

物理性能

比重

额定值

单位制

测试方法

熔流率 (190° C/2.16 kg)

9

g/cm³

ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.00 mm)

1.6 到 2.4

g/10 min

ASTM D1238

吸水率 (24 hr)

0.22

%

ASTM D955

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² (3.20 mm)

61.3

MPa

ASTM D638

伸长率² (断裂, 3.20 mm)

60

%

ASTM D638

弯曲模量³ (6.40 mm)

2600

MPa

ASTM D790

弯曲强度³ (6.40 mm)

89.7

MPa

ASTM D790

剪切强度 (2.00 mm)

54.9

MPa

ASTM D732

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

悬壁梁缺口冲击强度 (3.20)

64

J/m

ASTM D256

拉伸冲击强度 (1.60 mm)

120

kJ/m²

ASTM D1822

热性能

额定值

单位制

测试方法

热变形温度

0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm 158

° C

1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm 110

° C

熔融温度

165

° C

DSC

线形膨胀系数 - 流动

0.00013

cm/cm/° C

ASTM D696

电气性能

额定值

单位制

测试方法

体积电阻率

1.00E+14

ohm • cm

ASTM D257

可燃性

额定值

单位制

测试方法

UL 阻燃等级 (0.800 mm)

HB

UL 94

注射

额定值

单位制

干燥温度

80.0 到 90.0

° C

干燥时间

2.0 到 3.0

hr

螺筒后部温度

165 到 185

° C

螺筒中部温度

175 到 195

° C

5 到 205

° C

加工（熔体）温度	190 到 210	° C
模具温度	50.0 到 90.0	° C
注塑温度	60.0 到 130	MPa
注射速度	中等偏快	
背压	0.100 到 0.500	MPa
螺杆转速	40 到 60	rpm
合模力	3.0 到 5.0	kN/cm ²