

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

刚性，良好 耐化学性良好 一般目的

性能特点 可加工性，良好 耐磨损性良好 中等粘性

流动性中等 耐热性，中等

用途 营业设备

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 (190° C/2.16 kg)	16	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.00 mm)	1.6 到 2.4	%	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 ² (3.20 mm)	61.8	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	55	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (6.40 mm)	2620	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ³ (6.40 mm)	90.2	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 mm)	59	J/m	ASTM D256
拉伸冲击强度 (1.60 mm)	120	kJ/m ²	ASTM D1822
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, 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
可燃性	额定值		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	
螺筒前部温度	185 到 205	° C	
加工 (熔体) 温度	190 到 210	° C	
	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