

总体

材料状态

已商用：当前有效

北美洲

欧洲

供货地区

南美洲

亚太地区

添加剂

碳黑

性能特点

导电

共聚物

用途

电气/电子应用领域

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

外观

黑色

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<sup>2</sup>

1.39

g/cm<sup>3</sup>

Internal

熔流率<sup>3</sup>

Method

190° C/10.0 kg

28

g/10 min

ISO 1133

190° C/2.16 kg

3

g/10 min

190° C/5.0 kg

9.3

g/10 min

收缩率 - 流动<sup>4</sup>

1.5 到 2.5

%

ASTM D955

硬度

额定值

单位制

测试方法

硬度计硬度<sup>5</sup> (支撑 D,

79

ASTM D2240

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸应力<sup>6</sup>

ISO 527-2

屈服

45.7

MPa

断裂

45.2

MPa

拉伸应变<sup>6</sup> (断裂)

42

%

ISO 527-2

弯曲模量<sup>7</sup>

1900

MPa

ISO 178

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

悬臂梁缺口冲击强度<sup>8</sup>

11

kJ/m<sup>2</sup>

ISO 180

热性能

额定值

单位制

测试方法

热变形温度<sup>9</sup> (1.8 MPa,

72

° C

ISO 75-2/A

维卡软化温度<sup>10</sup>

168

° C

ISO 306/A

电气性能

额定值

单位制

测试方法

表面电阻率<sup>11</sup>

5.00E+02

ohm

IEC 60093

体积电阻率<sup>12</sup>

39

ohm • cm

Internal

注射

额定值

单位制

Method

干燥温度	80.0 到 100	° C
干燥时间	3.0 到 4.0	hr
螺筒后部温度	180	° C
螺筒中部温度	180	° C
螺筒前部温度	180	° C
射嘴温度	200	° C
模具温度	60	° C