

## 总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲 拉丁美洲 南美洲

添加剂 硅酮润滑剂  
共聚物 耐磨损性良好

性能特点 流动性低 韧性良好

RoHS 合规性 联系制造商

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
密度	1.38	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	2.1	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2350	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	54	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	20	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 (23° C)	2300	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	9	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
悬臂梁缺口冲击强度	9	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8)	90	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 <sup>2</sup>	166	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.00011	cm/cm/° C	
横向	0.00011	cm/cm/° C	
注射	额定值	单位制	
加工 (熔体) 温度	182 到 199	° C	
模具温度	82.0 到 93.0	° C	

Standard reciprocating screw injection molding machines with a high Melt Temperature: Preferred range 182-199 C (360-390 F). Melt temperature  
Mold Surface Temperature: Preferred range 82-93 C (180-200 F) especially