

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 PTFE润滑剂

性能特点 共聚物 经润滑

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
比重			
--	1.4	g/cm ³	ASTM D792
--	1.41	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	8	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			
流动	2.2	%	ASTM D955
横向流动	1.8	%	ASTM D955
横向流量	1.9	%	ISO 294-4
流量	2.3	%	ISO 294-4
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2650	MPa	ISO 527-2/1A/1
抗张强度			
屈服, 23° C	57.2	MPa	ASTM D638
屈服	63	MPa	ISO 527-
拉伸应变 (屈服)	9	%	ISO 527-
弯曲模量			
23° C	2340	MPa	ASTM D790
23° C	2600	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 (23° C)	5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-30° C	120	kJ/m ²	
23° C	120	kJ/m ²	
悬臂梁缺口冲击强度			
23° C	53	J/m	ASTM D256
23° C	5.1	kJ/m ²	ISO 180/1A
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa,	98	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
		° C	ISO 11357-3

线形膨胀系数

ISO 11359-2

流动	0.0001	cm/cm/° C
横向	0.00009	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

注射说明

Standard reciprocating screw injection molding machines with a high

Melt Temperature: Preferred range 182-199 C (360-390 F). Melt

Mold Surface Temperature: Preferred range 82-93 C (180-200 F)