

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 紫外线稳定剂

性能特点 共聚物 抗紫外线性能良好

RoHS 合规性 联系制造商

外观 可用颜色

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	1.41	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792,
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	8	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			
流动	2.2	%	ASTM D955
横向流动	1.8	%	ASTM D955
横向流量	1.7	%	ISO 294-4
流量	1.9	%	ISO 294-4
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2750	MPa	ISO 527-
拉伸应力			
屈服	63	MPa	ISO 527-
断裂, 23° C	60.7	MPa	ASTM D638
拉伸应变 (屈服)	10	%	ISO 527-
弯曲模量			
23° C	2590	MPa	ASTM D790
23° C	2490	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			ISO 179/1eA
-30° C	4	kJ/m <sup>2</sup>	
23° C	6	kJ/m <sup>2</sup>	
悬臂梁缺口冲击强度			
23° C	69	J/m	ASTM D256
23° C	6	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 MPa, 未退火	110	° C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	91	° C	ISO 75-2/A
热变形温度	---	° C	ISO 306/B50

熔融温度			
-- <sup>2</sup>	166	° C	ISO 11357-3
--	165	° C	ASTM D3418
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.00011	cm/cm/° C	
横向	0.00012	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)