

总体

材料状态

已商用：当前有效

北美洲

拉丁美洲

欧洲

供货地区

非洲和中东

南美洲

亚太地区

性能特点

耐磨损性良好

用途

齿轮

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

1.36

g/cm<sup>3</sup>

ISO 1183

溶化体积流率 (MVR)  
(190° C/2.16 kg)

8

cm<sup>3</sup>/10min

ISO 1133

收缩率

ISO 294-4

横向流量

1.4

%

流量

1.9

%

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量

2430

MPa

ISO 527-2/1A/1

拉伸应力 (屈服)

55

MPa

ISO 527-2/1A/50

拉伸应变 (屈服)

9

%

ISO 527-2/1A/50

弯曲模量 (23° C)

2400

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

4.7

kJ/m<sup>2</sup>

23° C

5

kJ/m<sup>2</sup>

简支梁缺口冲击强度

ISO 179/1eU

-30° C

91

kJ/m<sup>2</sup>

23° C

90

kJ/m<sup>2</sup>

悬壁梁缺口冲击强度 (23

5.2

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

86.1

° C

ASTM D648

1.8 MPa, 未退火

86

° C

ISO 75-2/A

维卡软化温度

161

° C

ISO 306/B50

熔融温度<sup>2</sup>

167

° 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

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 temperature

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