

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

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	1.41	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			ISO 294-4
横向流量	1.6	%	
流量	2	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	2600	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	49	MPa	ISO 527-2/1A/50
拉伸应变 (屈服)	8	%	ISO 527-2/1A/50
弯曲模量 (23° C)	2560	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	5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度 -30° C	90	kJ/m ²	
23° C	110	kJ/m ²	
悬臂梁缺口冲击强度	5.4	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, 未退火)	90	° C	ASTM D648, ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
熔融温度 ²	166	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.0001	cm/cm/° C	
横向	0.0001	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 range 182-199 C (360-390 F). Melt temperature

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