

总体

材料状态

已商用：当前有效

北美洲

南美洲

供货地区

拉丁美洲

亚太地区

添加剂

紫外线稳定剂

性能特点

共聚物

抗紫外线性能良好

用途

汽车内部零件

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

多点数据

Isothermal Stress vs. Strain (ISO 11403-1)

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, ISO

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

吸水率

ISO 62

饱和, 23° C

0.75

%

平衡, 23° C, 50% RH

0.2

%

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量

2700

MPa

ISO 527-2/1A/1

抗张强度

屈服, 23° C

60.7

MPa

ASTM D638

屈服

64

MPa

ISO 527-

拉伸应变 (屈服)

9

%

ISO 527-

弯曲模量

23° C

2590

MPa

ASTM D790

23° C

2470

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)

6

kJ/m<sup>2</sup>

ISO 179/1eA

简支梁缺口冲击强度 (23° C)

kJ/m<sup>2</sup>

ISO 179/1eU

悬壁梁缺口冲击强度			
23° C	69	J/m	ASTM D256
23° C	5.7	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			
0.45 MPa, 未退火	155	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	110	° C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	91	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	161	° C	ISO 306/B50
熔融温度 <sup>2</sup>	165	° C	ISO 11357-3, 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 temperature

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