

总体

材料状态	已商用：当前有效	
供货地区	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
性能特点	光泽，低	良好的流动性
用途	汽车内部零件	
RoHS 合规性	联系制造商	
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
密度	1.33	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率 (MVR) (190° C/2.16 kg)	13	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量	1.5	%	
流量	1.6	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	1950	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (屈服)	41	MPa	ISO 527-
拉伸应变 (屈服)	10	%	ISO 527-
断张率	11	%	ISO 527-
拉伸蠕变模量			ISO 899-1
1 hr	1300	MPa	
1000 hr	650	MPa	
弯曲模量 (23° C)	1900	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	3.1	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度 (23	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			
0.45 MPa, 未退火	138	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	80	° C	ISO 75-2/A
热变形温度	...	° C	ISO 306/B50

熔融温度 ²	165	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动	0.00013	cm/cm/° C	
横向	0.00013	cm/cm/° C	
注射	额定值	单位制	
加工（熔体）温度	180 到 195	° C	
模具温度	80.0 到 105	° C	
注射速度	慢		
注射说明			

Standard reciprocating screw injection molding machines with a high
 Use a slow injection speed until material passes through the gate.
 Melt Temperature: Preferred range 180-195 C (~356--~383 F). Melt temperature
 Mold Surface Temperature: Preferred range 80-105 C especially with wall