

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲

性能特点 一般目的

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 ³	ASTM D792
熔流率	9	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	2	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度	58.6	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	50	%	ASTM D638
弯曲模量	2070	MPa	ASTM D790
弯曲强度	68.9	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	53	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	158	°C	
1.8 MPa, 未退火	110	°C	
熔融温度	167	°C	
注射	额定值	单位制	
干燥温度	110	°C	
干燥时间	2	hr	
建议的最大回制料比例	25	%	
螺筒后部温度	171 到 182	°C	
螺筒中部温度	185 到 193	°C	
螺筒前部温度	196 到 202	°C	
射嘴温度	204 到 218	°C	
模具温度	60.0 到 90.6	°C	
注塑温度	34.5 到 138	MPa	
背压	0.00 到 10.3	MPa	
螺杆转速	30 到 60	rpm	