

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲 欧洲 亚太地区

填料/增强材料 未指定填料\增强材料

RoHS 合规性 联系制造商

外观 黑色

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
熔流率 (190° C/2.16 kg)	2.3	g/10 min	ISO 1133
收缩率			Internal Method
流动: 4.00 mm	1.7	%	
横向流动: 4.00 mm	1.5	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23° C)	2300	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂, 23° C)	50	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23° C)	16	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23° C)	2100	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°)	8	kJ/m ²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度 (23°)	7.7	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	135	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	70	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 ²	178	° C	ISO 11357-3
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.00E+05	ohm	IEC 60093
体积电阻率	1.00E+05	ohm • cm	IEC 60093
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80	° C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大水分含量	< 0.050	%	
加工 (熔体) 温度	200 到 210	° C	
Melt Temperature, Optimum - Injection	205	° C	
模具温度	80.0 到 100	° C	
Mold Temperature, Optimum - Injection	90	° C	