

## 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	金属		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.53	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔流率 (190° C/2.16	17	g/10 min	ISO 1133
收缩率			ISO 294-4
横向流量: 2.00 mm	1.6	%	
流量: 2.00 mm	1.7	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量 (23° C)	2800	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服, 23° C)	61	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服, 23° C)	8	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23° C)	2700	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	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度 (23	70	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa,	100	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 <sup>2</sup>	168	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2
流动: -40 到 23° C	0.0001	cm/cm/° C	
流动: 23 到 55° C	0.00012	cm/cm/° C	
流动: 55 到 100° C	0.00015	cm/cm/° C	
横向: -40 到 23° C	0.0001	cm/cm/° C	
横向: 23 到 55° C	0.00012	cm/cm/° C	
横向: 55 到 100° C	0.00015	cm/cm/° C	
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	< 0.20	%	
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	