

总体			
材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 非洲和中东	• 欧洲	• 亚太地区
性能特点	• 一般目的		
用途	• 一般目的		
加工方法	• 注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.07 g/cm <sup>3</sup>		ISO 1183
熔流率 (220°C/10.0 kg)	30 g/10 min		ISO 1133
溶化体积流率 (MVR) (220°C/10.0 kg)	31.0 cm <sup>3</sup> /10min		ISO 1133
收缩率 - 流动	0.40 到 0.60 %		ASTM D955

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服)	64.0 MPa		ISO 527-2/5
弯曲模量 <sup>2</sup>	3700 MPa		ISO 178
弯曲强度 <sup>2</sup>	123 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)	1.2 kJ/m <sup>2</sup>		ISO 179

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	87.0 °C		ISO 75-2/A
维卡软化温度	102 °C		ISO 306/B
球压温度 <sup>3</sup>	95.0 °C		

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	HB		UL 94

UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str	50.0 °C		UL 746
RTI Imp	50.0 °C		UL 746
RTI Elec	50.0 °C		UL 746

注射	额定值	单位制
干燥温度	75.0 到 90.0 °C	
干燥时间	3.0 到 4.0 hr	
螺筒后部温度	200 到 240 °C	
螺筒中部温度	220 到 260 °C	
螺筒前部温度	220 到 270 °C	
射嘴温度	220 到 250 °C	
模具温度	40.0 到 70.0 °C	

备注
<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。
<sup>2</sup> 2.0 mm/min
<sup>3</sup> EMAC, Registered Number B-1573