

Durability™
PETG / 3D5 抗UV紫外线 注塑 挤出用

性能 Properties	测试标准 ISO	测试条件 Test Condition	国际单位 Units	典型平均值 Typical Values
通用特征 General				
密度 Density	ISO 1183-1	23℃	g/cm ³	/
收缩率 Mold Shrinkage	INTERNAL	/	%	0.6-0.8
熔融指数 MFR	ISO 1133	250℃,2.16kg	g/10min	11
阻燃性 Flammability	UL94	3.2mm	Class	/
机械特征 Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	5mm/min	MPa	39
伸长率 Elongation at break	ISO 527	5mm/min	%	123
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2.54mm/min	MPa	60
弯曲模量 Flexural M	ISO 178	2.54mm/min	MPa	1964
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength,IZOD notched	ISO 180	4mm, 23℃	kJ/m ²	72
耐热特征 Thermal				
热变形温度 Heat Distortion	ISO 75	0.45Mpa	℃	71



使用注意事项:

典型值是指实验室的平均数据, 仅用于使用时参考, 不作为产品标准。注塑工艺仅供参考使用, 可根据制品大小、厚度以及产品要求做出调整。塑料在加工时可能会释放含有分解物质的烟雾, 此烟雾可能具有刺激性。因此塑料加工区需保持良好的通风, 如有需要, 应使用局部抽气通风方法。本产品储存时应避免阳光直接照射。建议用户先调查自己的产品的最终用途, 以保证能正确使用我司产品。如有疑问, 可以与我司技术部联系。

特征和应用 FEATURES AND APPLICATIONS

主要特征 FEATURES	主要应用 APPLICATIONS
优异的脱模性 Excellent demolding performance 优异的耐冲击性能 Excellent impact resistance 3D打印 3D Printing 优异的电性能Excellent electrical performance	外壳casing 电子产品electronic product 手机配件通讯产品 Mobile phone accessories and communication products

加工工艺 Processing Conditions

	范围 Range	
烘料条件 Pre-Dry	80°C, 4-6hr	
注塑压力 Injection Pressure	85-115MPa	
注塑速度 Injection Speed	35-65	
模具温度 Mold Temp.	50-80°C	
加工温度上限 Processing Temp. Limit	260°C	
熔体温度 Melt Temp.	260°C	
料筒温度	加料段	220°C
	中间段	245°C
	射嘴	235°C

使用注意事项:

典型值是指实验室的平均数据，仅用于使用时参考，不作为产品标准。注塑工艺仅供参考使用，可根据制品大小、厚度以及产品要求做出调整。塑料在加工时可能会释放含有分解物质的烟雾，此烟雾可能具有刺激性。因此塑料加工区需保持良好的通风，如有需要，应使用局部抽气通风方法。本产品储存时应避免阳光直接照射。建议用户先调查自己的产品的最终用途，以保证能正确使用我司产品。如有疑问，可以与我司技术部联系。