

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	1183-1	23℃	g/cm ³	1.18
收缩率 Mold Shrinkage	ISO294-4	/	%	0.3-0.5
熔融指数 MFR	ISO1133-1	300℃,1.2kg	g/10min	77
阻燃性 Flammability	UL94	1.6mm	Class	/
机械特征 Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO-527-2	50mm/min	MPa	60
伸长率 Elongation at break	ISO-527-2	50mm/min	%	65
弯曲强度 Flexural Strength	ISO178	2mm/min	MPa	65
弯曲模量 Flexural M	ISO178	2mm/min	MPa	2200
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength,IZOD notched	ISO180	3.2mm, 23℃	kJ/m ²	38
耐热特征 Thermal				
热变形温度 Heat Distortion	ISO75-2	1.8Mpa,3.2mm	℃	120
导电特征 Thermal				
体积电阻率 Volume resistivity	ISO3915	/	Ω cm	/
颜色 colour				
透明度: Transmission	D1003	3mm	%	>90

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 good processability 良好的机械性能 good mechanical properties	电子电器 E&E housing 办公用品外壳 IT/OA housing

加工工艺 Processing Conditions

		范围 Range
烘料条件 Pre-Dry		120°C, 4-6hr
注塑压力 Injection Pressure		60-100MPa
注塑速度 Injection Speed		50-80
模具温度 Mold Temp.		120°C
加工温度上限 Processing Temp. Limit		310°C
熔体温度 Melt Temp.		280°C
料筒温度	加料段	270°C
	中间段	280°C
	射嘴	290°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。