

Durability™

PET 陶瓷料

高光 高耐热 陶瓷质感

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	1.55
收缩率 Mold Shrinkage	INTERNAL	/	%	1.2-2.0
熔融指数 MFR	ISO 1133	260℃, 2.16kg	g/10min	/
阻燃性 Flammability	UL94	3.2mm	Class	/
机械特征 Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	5mm/min	MPa	54
伸长率 Elongation at break	ISO 527	5mm/min	%	7.2
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2.54mm/min	MPa	107
弯曲模量 Flexural M	ISO 178	2.54mm/min	MPa	5883
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength, IZOD notched	ISO 180	4mm, 23℃	kJ/m ²	4.7
耐热特征 Thermal				
热变形温度 Heat Distortion	ISO 75	0.45Mpa	℃	170

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。

加工工艺 Processing Conditions

		范围 Range
烘料条件 Pre-Dry		130-150°C, 4-6hr
注塑压力 Injection Pressure		80-120MPa
注塑速度 Injection Speed		40-100
模具温度 Mold Temp.		40-60°C
加工温度上限 Processing Temp. Limit		280°C
熔体温度 Melt Temp.		250°C
料筒温度	加料段	225-235°C
	中间段	235-245°C
	射嘴	245-260°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。