

Durability™

PETG PN300

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	1.27
收缩率 Mold Shrinkage	INTERNAL	/	%	0.2-0.5
熔融指数 MFR	ISO 1133	260℃,2.16kg	g/10min	35
阻燃性 Flammability	UL94	3.2mm	Class	/
机械特征 Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	5mm/min	MPa	48
伸长率 Elongation at break	ISO 527	5mm/min	%	260
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2.54mm/min	MPa	79
弯曲模量 Flexural M	ISO 178	2.54mm/min	MPa	2400
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength,IZOD notched	ISO 180	4mm, 23℃	kJ/m ²	7
悬臂梁无缺口冲击强度 Impact Strength,IZOD unnotched	ISO 180	4mm, 23℃	kJ/m ²	NB
耐热特征 Thermal				
热变形温度 Heat Distortion	ISO 75	0.45Mpa,3.2mm	℃	73
光学特征 Optics				
透光率 Transmittance	ISO 13468	1.6mm	%	89

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。

产品资料 PETG PN300

特征和应用 FEATURES AND APPLICATIONS

主要特征 FEATURES		主要应用 APPLICATIONS
加工性能优异	Excellent processability	化妆品瓶 Cosmetic bottles
透明度高	High transparency	冷水杯 Hot water cup
耐化学性能优异	Excellent chemical	家电外壳 Appliance shell

加工工艺 Processing Conditions

		范围 Range
烘料条件 Pre-Dry		60°C, 4hr
注塑压力 Injection Pressure		65-105MPa
注塑速度 Injection Speed		30-60
模具温度 Mold Temp.		35-40°C
加工温度上限 Processing Temp. Limit		240°C
熔体温度 Melt Temp.		225°C
料筒温度	加料段	220°C
	中间段	225°C
	射嘴	230°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。