

### 一般信息

#### 产品说明

非强化、PPE/PP合金级、高流动

#### 总览

特性	<ul style="list-style-type: none"> <li>良好的流动性</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>流动性高</li> </ul>
用途	<ul style="list-style-type: none"> <li>电气/电子应用领域</li> <li>汽车电子</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>汽车领域的应用</li> <li>通用</li> </ul>

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	0.980	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (280°C/5.0 kg)	55	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 3.20 mm	1.1 到 1.3	%	
流动 : 3.20 mm	1.0 到 1.2	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	1900	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (屈服)	42.0	MPa	ISO 527-2/50
弯曲模量 <sup>2</sup>	1900	MPa	ISO 178
弯曲应力 <sup>2</sup>	59.0	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)	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	无断裂		ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (0.45 MPa, 未退火)	120	°C	ISO 75-2/B

### 加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	110 到 120	°C
干燥时间 - 真空干燥机	2.0 到 4.0	hr
料筒后部温度	240 到 270	°C
料筒中部温度	250 到 290	°C
料筒前部温度	250 到 290	°C
射嘴温度	250 到 290	°C
模具温度	60 到 100	°C
注塑压力	20.0 到 150	MPa
注射速度	中等	
螺杆转速	60 到 150	rpm

#### 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

(+) 18816996168

Ponciplastics.com