

总体			
材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 南美洲	• 欧洲 • 亚太地区
性能特点	• 刚性，高 • 光泽，高 • 一般目的 • 中等抗撞击性		
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.05 g/cm <sup>3</sup>		ASTM D792 ISO 1183
熔流率 (200°C/5.0 kg)	1.8 g/10 min		ASTM D1238
溶化体积流率 (MVR) (220°C/10.0 kg)	22.0 cm <sup>3</sup> /10min		ISO 1133

机械性能	额定值	单位制	测试方法
<b>抗张强度</b>			
屈服, 3.18 mm <sup>2</sup>	46.9 MPa		ASTM D638
屈服	54.0 MPa		ISO 527-2/50
断裂	37.0 MPa		ISO 527-2/50
<b>伸长率</b>			
断裂, 3.18 mm <sup>2</sup>	20 %		ASTM D638
断裂	20 %		ISO 527-2/50
<b>弯曲模量</b>			
6.35 mm <sup>3</sup>	2620 MPa		ASTM D790
-- <sup>4</sup>	2200 MPa		ISO 178
<b>弯曲强度</b>			
6.35 mm <sup>5</sup>	80.4 MPa		ASTM D790
-- <sup>4</sup>	76.0 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	15 kJ/m <sup>2</sup>		ISO 179
简支梁缺口冲击强度	无断裂		ISO 179
<b>悬臂梁缺口冲击强度</b>			
23°C, 3.18 mm	200 J/m		ASTM D256
23°C, 6.35 mm	180 J/m		ASTM D256
--	14 kJ/m <sup>2</sup>		ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度	无断裂		ISO 180/1U

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	116		ASTM D785
球压硬度 (H 358/30)	110 MPa		ISO 2039-1

热性能	额定值	单位制	测试方法
<b>热变形温度</b>			
1.8 MPa, 未退火	87.8 °C		ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	88.0 °C		ISO 75-2/A
1.8 MPa, 退火	98.9 °C		ASTM D648
1.8 MPa, 退火	98.0 °C		ISO 75-2/A
<b>维卡软化温度</b>			
--	105 °C		ASTM D1525 <sup>6</sup> ISO 306/A120 <sup>6</sup>
--	104 °C		ISO 306/A50
--	100 °C		ISO 306/B50
--	101 °C		ISO 306/B120

电气性能	额定值	单位制	测试方法
耐电弧性 (PLC)	PLC 1		ASTM D495

1 / 2

Copyright © 2012 - IDES Inc. | 800-788-4668 or 307-742-9227 | [www.ides.com](http://www.ides.com).

此数据表中的信息由 IDES 从该材料的生产商处获得。IDES 尽最大努力确保此数据的准确性。但是 IDES 对这些数据值不承担任何责任，并强烈建议在最终选择材料前，就数据值与材料供应商进行验证。

**修订记录**

文件建立日期：2012年5月4日  
 添加到 Prospector：1995年11月  
 上次更新：2011/5/23

可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
1.57 mm, ALL	HB	
1.59 mm	HB	
3.17 mm, ALL	HB	

UL746	额定值 单位制	测试方法
UL 档案号	E56070	
RTI Str		UL 746
1.57 mm	85.0 °C	
3.17 mm	85.0 °C	
RTI Imp		UL 746
1.57 mm	80.0 °C	
3.17 mm	80.0 °C	
RTI Elec		UL 746
1.57 mm	85.0 °C	
3.17 mm	85.0 °C	
相比耐漏电起痕指数(CTI) (PLC)	PLC 0	UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR) (PLC)	PLC 1	UL 746
热丝引燃 (HWI) (PLC)		UL 746
1.57 mm	PLC 4	
3.17 mm	PLC 3	
高电弧燃烧指数(HAI) (PLC)		UL 746
1.57 mm	PLC 0	
3.17 mm	PLC 0	

**补充信息**

Impact Flexural Test, ISO 179/2C, Notched: 11 kJ/m<sup>2</sup>  
 Impact Flexural Test, ISO 179/2D, Unnotched: No Break

注射	额定值 单位制
干燥温度	80.0 到 85.0 °C
干燥时间	2.0 到 4.0 hr
螺筒后部温度	180 到 220 °C
螺筒中部温度	190 到 230 °C
螺筒前部温度	190 到 230 °C
模具温度	30.0 到 70.0 °C

**备注**

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 6.0 mm/min

<sup>3</sup> 170000 mm/min

<sup>4</sup> 2.0 mm/min

<sup>5</sup> 2.8 mm/min

<sup>6</sup> 标准 A (50°C/h)