

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
添加剂	• 热稳定剂		
性能特点	• 耐热性，高	• 热稳定性	
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	1.07	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792 ISO 1183
熔流率 (220°C/10.0 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率 (MVR) (220°C/10.0 kg)	4.00	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度			
屈服, 3.18 mm <sup>2</sup>	45.0	MPa	ASTM D638
屈服	44.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂	37.0	MPa	ISO 527-2/50
伸长率			
断裂, 3.18 mm <sup>2</sup>	10	%	ASTM D638
断裂	13	%	ISO 527-2/50
弯曲模量			
6.35 mm <sup>3</sup>	2210	MPa	ASTM D790
-- <sup>4</sup>	2200	MPa	ISO 178
弯曲强度			
6.35 mm <sup>3</sup>	68.3	MPa	ASTM D790
-- <sup>4</sup>	71.0	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	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
悬壁梁缺口冲击强度			
23°C, 3.18 mm	120	J/m	ASTM D256
23°C, 6.35 mm	110	J/m	ASTM D256
--	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度	95	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤, 12.7 mm)	115		ASTM D785
球压硬度 (H 961/30)	99.0	MPa	ISO 2039-1

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
1.8 MPa, 未退火, 6.35 mm	109	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	106	°C	ISO 75-2/A
1.8 MPa, 退火, 6.35 mm	120	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 退火	118	°C	ISO 75-2/A
维卡软化温度			
--	129	°C	ASTM D1525 <sup>5</sup> ISO 306/A50 <sup>5</sup>
--	131	°C	ISO 306/A120
--	119	°C	ISO 306/B50
--	121	°C	ISO 306/B120

电气性能	额定值	单位制	测试方法
耐电弧性 (PLC)	PLC 6		ASTM D495

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

UL 档案号	额定值 单位制	测试方法
UL 档案号	E56070	
UL746	额定值 单位制	测试方法
RTI Str		UL 746
1.50 mm	50.0 °C	
3.00 mm	50.0 °C	
RTI Imp		UL 746
1.50 mm	50.0 °C	
3.00 mm	50.0 °C	
RTI Elec		UL 746
1.50 mm	50.0 °C	
3.00 mm	50.0 °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
1.50 mm	PLC 4	
3.00 mm	PLC 4	
高电弧燃烧指数(HAI) (PLC)		UL 746
1.50 mm	PLC 0	
3.00 mm	PLC 0	

补充信息
Impact Flexural Test, ISO 179/2C, Notched: 9 kJ/m <sup>2</sup>

注射	额定值 单位制
干燥温度	100 到 110 °C
干燥时间	3.0 hr
螺筒后部温度	220 到 250 °C
螺筒中部温度	240 到 270 °C
螺筒前部温度	240 到 270 °C
模具温度	40.0 到 80.0 °C
注塑温度	4.90 到 6.86 MPa
保压	3.92 到 5.88 MPa
背压	0.490 到 1.47 MPa

- 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> 2.8 mm/min
  - <sup>4</sup> 2.0 mm/min
  - <sup>5</sup> 标准 A (50°C/h)