

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	• 阻燃		
性能特点	• 流动性高	• 中等抗撞击性	• 阻燃性能
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	1.17	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792 ISO 1183
熔流率 (200°C/5.0 kg)	4.8	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率 (MVR) (220°C/10.0 kg)	46.0	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>	39.1	MPa	ASTM D638
屈服	40.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂	28.0	MPa	ISO 527-2/50
<b>伸长率</b>			
断裂, 3.18 mm <sup>2</sup>	15	%	ASTM D638
断裂	10	%	ISO 527-2/50
<b>弯曲模量</b>			
6.35 mm <sup>3</sup>	2210	MPa	ASTM D790
-- <sup>4</sup>	1700	MPa	ISO 178
<b>弯曲强度</b>			
6.35 mm <sup>3</sup>	62.5	MPa	ASTM D790
-- <sup>4</sup>	54.0	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	20	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
<b>悬臂梁缺口冲击强度</b>			
23°C, 3.18 mm	230	J/m	ASTM D256
23°C, 6.35 mm	200	J/m	ASTM D256
--	19	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤, 12.7 mm)	100		ASTM D785
球压硬度 (H 358/30)	81.0	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, 6.35 mm	76.1	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	76.0	°C	ISO 75-2/A
1.8 MPa, 退火, 6.35 mm	85.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 退火	91.0	°C	ISO 75-2/A
<b>维卡软化温度</b>			
--	92.2	°C	ASTM D1525 <sup>5</sup>
--	90.0	°C	ISO 306/A50
--	91.0	°C	ISO 306/A120
--	79.0	°C	ISO 306/B50
--	82.0	°C	ISO 306/B120

电气性能	额定值	单位制	测试方法
耐电弧性 (PLC)	PLC 7		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		V-1	
2.10 mm, ALL	•	V-0	
3.00 mm, ALL	•	5VB	
2.50 mm, ALL		V-0	
		5VA	

UL 档案号 E56070

UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str			UL 746
1.57 mm		85.0 °C	
2.12 mm		85.0 °C	
2.54 mm		85.0 °C	
3.17 mm		85.0 °C	
RTI Imp			UL 746
1.50 mm		80.0 °C	
2.10 mm		80.0 °C	
2.50 mm		80.0 °C	
3.00 mm		80.0 °C	
RTI Elec			UL 746
1.50 mm		85.0 °C	
2.10 mm		85.0 °C	
2.50 mm		85.0 °C	
3.00 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 0		UL 746
热丝引燃 (HWI) (PLC)			UL 746
2.10 mm	PLC 3		
3.00 mm	PLC 0		
高电弧燃烧指数(HAI) (PLC)			UL 746
2.10 mm	PLC 0		
2.50 mm	PLC 0		
3.00 mm	PLC 0		

**补充信息**

Impact Flexural Test, ISO 179/2C, Notched: 12 kJ/m<sup>2</sup>

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 210 °C	
螺筒中部温度	190 到 220 °C	
螺筒前部温度	190 到 220 °C	
模具温度	40.0 到 70.0 °C	
背压	0.490 到 0.981 MPa	
垫层	3.18 mm	

**注射说明**

Injection Pressure: 50 to 80%  
 Holding Pressure: 20 to 50%

**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)