Типичные свойства ⁽¹⁾				
МЕХАНИЧЕСКИЕ	Показатель	Ед. изм	стандарт	
Растягивающего напряжения, выход 50 мм / мин	55	МПа	ISO 527	
Растягивающее напряжение, обрыв, 50 мм / мин	50	МПа	ISO 527	
Относительная деформация растяжения, выход 50 мм / мин	5	%	ISO 527	
Предел Процедить, перерыв, 50 мм / мин	30	%	ISO 527	
Модуль упругости при растяжении, 1 мм / мин	2300	МПа	ISO 527	
Усилие на изгиб, выход, 2 мм / мин	75	МПа	ISO 178	
Модуль упругости при изгибе, 2 мм / мин	2200	МПа	ISO 178	
ВЛИЯНИЕ	Показатель	Ед. изм	стандарт	
Изоду при ударе, зубчатый 80 * 10 * 4 + 23 ° C	15	кДж / м²	ISO 180 / 1A	
Изоду при ударе, зубчатый 80 * 10 * 4 -30 ° C	5	кДж / м²	ISO 180 / 1A	
По Шарпи 23 ° C, с V-образным Edgew 80 * 10 * 4 SP = 62мм	15	кДж / м²	ISO 179 / 1eA	
По Шарпи -30 ° C, V-образный надрез Edgew 80 * 10 * 4 SP = 62ммы	5	кДж / м²	ISO 179 / 1eA	
ТЕПЛОВОЙ	Показатель	Ед. изм	стандарт	
КТР, 23 ° С до 80 ° С, поток	7.e-05	1/°C	ISO 11359-2	
КТР, 23 ° С до 80 ° С, XFlow	7.e-05	1/°C	ISO 11359-2	
Температура размягчения по Вика, Частота В / 50	135	° C	ISO 306	
Температура размягчения по Вика, Частота В / 120	140	° C	ISO 306	
HDT / Ая, 1,8 МП Edgew 120 * 10 * 4 = 100 мм зр	115	° C	ИСО 75 / Ae	
ФИЗИЧЕСКИЕ	Показатель	Ед. изм	стандарт	
плотность	0.03	фунт / in³	ISO 1183	
Поглощение воды, равновесие, 73 ° F	0,23	%	ISO 62	
Влага Поглощение (23 ° C / 50% относительной влажности)	0,06	%	ISO 62	
Melt Volume Rate, MVR при 280 ° C / 5,0 кг	8	см ³ / 10 мин	ISO 1133	

Переработка

параметр				
Литье под давлением	Показатель	Ед. изм		
Температура сушки	210 - 250	°F		
Время сушки	2 - 3	часов		
Температура расплава	540 - 570	°F		
Форсунка температуры	500 - 540	°F		
Фронт - Зона 3 Температура	540 - 570	°F		
Ближний - Зона 2 Температура	500 - 540	°F		
Задняя - Зона 1 Температура	460 - 500	°F		
Хоппер температуры	140 - 180	°F		
температура пресс-формы	180 - 250	°F		