

Technical Data

Product Description					
Makroblend® KU2-7912/4	(PC+PBT)-blend, impact modified, Injection molding grade, high toughness at low temperatures, ideal for painted applications, unreinforced				
XENOY™ Resin CL101 - Asia	Xenoy CL101 is an unfilled, impact modified PC/PBT blend with excellent solvent resistance and low-temperature ductility. It has a proven track record in off-line painted exterior automotive applications. ISO1043: PC+PBT-I.				
XENOY™ Resin 1731 - Americas	Impact/chemical resistant. UV-Stabilized. Excellent physical property retention in automotive exteriors and OVAD.				
XENOY™ Resin 5720 - Americas	UR, PBT+PC alloy. Outstanding low temperature impact/chemical resistance.				
Bayblend® T85 XF	(PC+ABS)-Blend; Vicat/B 120 temperature = 130°C; improved flow compared with T85				
General	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF
Manufacturer / Supplier	• Covestro - Polycarbonates	• SABIC	• SABIC	• SABIC	• Covestro - Polycarbonates
Generic Symbol	• PC+PBT	• PC+PBT	• PC+PBT	• PC+PBT	• PC+ABS
Material Status	• 已商用：当前有效	• 已商用：当前有效	• 已商用：当前有效	• 已商用：当前有效	• 已商用：当前有效
资料 ¹	• Technical Datasheet (Chinese (Traditional)) • Technical Datasheet (Chinese) • Technical Datasheet (English) • Technical Datasheet (German) • Technical Datasheet (Japanese)	--	--	--	• Technical Datasheet (Chinese (Traditional)) • Technical Datasheet (Chinese) • Technical Datasheet (English) • Technical Datasheet (German) • Technical Datasheet (Japanese)
UL 黄卡 ²	• E41613-103798028	--	• E121562-220835	• E121562-220839	• E41613-232989
搜索 UL 黄卡	• Covestro - Polycarbonates • Makroblend®	• SABIC • XENOY™ Resin	• SABIC • XENOY™ Resin	• SABIC • XENOY™ Resin	• Covestro - Polycarbonates • Bayblend®
Availability	• 北美洲 • 非洲和中东 • 拉丁美洲 • 欧洲 • 亚太地区	• 亚太地区	• 北美洲 • 拉丁美洲	• 北美洲 • 拉丁美洲	• 北美洲 • 非洲和中东 • 拉丁美洲 • 欧洲 • 亚太地区
Additive	• 冲击改性剂	• 冲击改性剂	• 紫外线稳定剂	--	--
Features	• 冲击改性 • 低温韧性 • 可喷涂的	• 冲击改性 • 抗溶剂性 • 可喷涂的 • 延展性	• 良好抗撞击性 • 耐化学品性能，良好	• 耐低温冲击 • 耐化学品性能，良好	• 良好的流动性

文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日



General	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF
Uses	--	• 电气/电子应用领域 • 电器用具 • 汽车领域的应用 • 汽车外部零件	• 草坪和园林设备 • 电气/电子应用领域 • 电器用具 • 电子显示器 • 建筑应用领域 • 汽车内部零件 • 汽车外部零件 • 室外应用 • 医疗/护理用品	• 电气/电子应用领域 • 电器用具 • 电子显示器 • 工业应用 • 建筑应用领域 • 医疗/护理用品	--
RoHS Compliance	• RoHS 合规	--	--	--	• RoHS 合规
Automotive Specifications	• GM GMW15702-006401 PC+PBT Color: 901510 Black	• FORD WSK-M4D762-A2 Color: Black • GM QK 000194 Type B Color: 78211 Black • IMDS ID 3252197 Color: 78211 Black	• CHRYSLER MS-DB-480 • GM GMP.PC+PBT.001 Color: Black • GM GMP.PC+PBT.001 Color: Natural • GM GMW15702-140002 • IMDS ID 3240518	• DELPHI DX300017	• FORD WSA-M4D688-A1 • FORD WSA-M4D688-A2 • FORD WSS-M4D585-B • FORD WSS-M4D585-C1 • GM GMP.ABS+PC.002 • GM GMW15581P-ABS +PC-T3 • GM GMW15581P-ABS +PC-T3 Color: 901510 Black • GM GMW15581P-ABS +PC-T6 • GM GMW15581P-ABS +PC-T6 Color: 901510 Black • GM QK 000188 Type B Color: 901510 Black • GM QK 002413 Color: 901510 Black
Processing Method	• 注射成型	• 注射成型	• 注射成型	• 注射成型	--



General	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF
			• Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831) • Elastic Modulus vs. Temperature (ASTM D4065) • Flexural DMA (ASTM D4065) • Instrumented Impact (Energy) (ASTM D3763) • Instrumented Impact (Load) (ASTM D3763) • Pressure-Volume-Temperature (PVT - Zoller Method) • Shear DMA (ASTM D4065) • Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417) • Tensile Fatigue • Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638) • Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530) • Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)	• Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831) • Compressive Stress vs. Strain (ASTM D695) • Flexural DMA (ASTM D4065) • Instrumented Impact (Energy) (ASTM D3763) • Instrumented Impact (Load) (ASTM D3763) • Shear DMA (ASTM D4065) • Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417) • Tensile Creep (ASTM D2990) • Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638) • Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530) • Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)	
Multi-Point Data	--	--			--
Also Available In	--	• Europe • Latin America • North America	• Asia Pacific	--	--

Physical	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	测试方法
Density / Specific Gravity							
--	--	1.22	1.22	1.17	--	g/cm³	ASTM D792
--	--	1.22	1.22	--	--	g/cm³	ISO 1183
23°C	1.20	--	--	--	1.14	g/cm³	ISO 1183
特定体积	--	--	0.820	0.850	--	cm³/g	ASTM D792
Apparent (Bulk) Density	0.70	--	--	--	--	g/cm³	ISO 60



Physical	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	测试方法
Melt Mass-Flow Rate (MFR)							
250°C/5.0 kg	--	14	9.6	--	--	g/10 min	ASTM D1238
250°C/5.0 kg	--	--	8.0	--	--	g/10 min	ISO 1133
Melt Volume-Flow Rate (MVR)							ISO 1133
250°C/5.0 kg	--	13	--	--	--	cm³/10min	
260°C/5.0 kg	16	--	--	--	19	cm³/10min	
Molding Shrinkage							
垂直 ⁴	0.70 到 0.90	--	--	--	--	%	ISO 2577
垂直 : 90°C, 1 小时	0.10 到 0.20	--	--	--	--	%	ISO 2577
流动 ⁴	0.70 到 0.90	--	--	--	--	%	ISO 2577
流动 : 90°C, 1 小时	0.10 到 0.20	--	--	--	--	%	ISO 2577
垂直 : 260°C, 3.00 mm ⁵	--	--	--	--	0.50 到 0.70	%	ISO 2577
流动 : 260°C, 3.00 mm ⁵	--	--	--	--	0.50 到 0.70	%	ISO 2577
垂直 : 3.20 mm	--	--	0.60 到 0.80	--	--	%	Internal Method
流动 : 3.20 mm	--	0.70 到 1.1	0.50 到 0.70	1.0 到 1.2	--	%	Internal Method
Water Absorption							
24 hr	--	--	--	0.13	--	%	ASTM D570
饱和, 23°C	0.60	0.50	0.28	--	0.70	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.20	0.15	0.080	--	0.20	%	ISO 62
Mechanical	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	测试方法
Tensile Modulus							
-- ⁶	--	--	2370	--	--	MPa	ASTM D638
-- ⁷	--	2050	--	--	--	MPa	ASTM D638
--	--	2050	2330	--	--	MPa	ISO 527-2/1
23°C	2050	--	--	--	2300	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Strength							
屈服 ⁸	--	53.0	61.0	49.0	--	MPa	ASTM D638
屈服	--	52.0	60.0	--	--	MPa	ISO 527-2/50
屈服, 23°C	50.0	--	--	--	54.0	MPa	ISO 527-2/50
断裂 ⁸	--	49.0	56.0	--	--	MPa	ASTM D638
断裂	--	44.0	58.0	--	--	MPa	ISO 527-2/50
断裂, 23°C	45.0	--	--	--	50.0	MPa	ISO 527-2/50

文件号 : TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期 : 2020 年 1 月 10 日

Mechanical	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	测试方法
Tensile Elongation							
屈服 ⁸	--	4.5	5.0	--	--	%	ASTM D638
屈服	--	4.5	5.0	--	--	%	ISO 527-2/50
屈服, 23°C	4.0	--	--	--	4.7	%	ISO 527-2/50
断裂 ⁸	--	50	100	170	--	%	ASTM D638
断裂	--	50	90	--	--	%	ISO 527-2/50
断裂, 23°C	--	--	--	--	> 50	%	ISO 527-2/50
Nominal Tensile Strain at Break (23°C)	> 50	--	--	--	--	%	ISO 527-2/50
Flexural Modulus							
50.0 mm Span ⁹	--	2000	2340	1720	--	MPa	ASTM D790
-- ¹⁰	--	2000	2210	--	--	MPa	ISO 178
23°C ¹⁰	2100	--	--	--	--	MPa	ISO 178
Flexural Stress							
-- ^{10, 11}	--	75.0	93.0	--	--	MPa	ISO 178
3.5% Strain, 23°C ¹⁰	66.0	--	--	--	--	MPa	ISO 178
23°C ¹⁰	75.0	--	--	--	--	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm Span ⁹	--	75.0	93.0	68.0	--	MPa	ASTM D790
Flexural Strain at Flexural Strength ¹² (23°C)	5.5	--	--	--	--	%	ISO 178
Taber Abrasion Resistance							Internal Method
1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮	--	30.0	--	--	--	mg	
Impact	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	测试方法
Charpy Notched Impact Strength							ISO 179/1eA
-30°C	45	--	--	--	37	kJ/m²	
-30°C ¹³	--	25	--	--	--	kJ/m²	
23°C ¹³	--	58	65	--	--	kJ/m²	
23°C	60	--	--	--	50	kJ/m²	
Charpy Unnotched Impact Strength							ISO 179/1eU
-30°C	无断裂	--	--	--	--		
-30°C ¹³	--	无断裂	--	--	--		
23°C	无断裂	--	--	--	--		
23°C ¹³	--	无断裂	--	--	--		

Impact	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	测试方法
Notched Izod Impact							
-40°C	--	--	--	530	--	J/m	ASTM D256
-30°C	--	450	110	--	--	J/m	ASTM D256
0°C	--	600	--	--	--	J/m	ASTM D256
23°C	--	630	670	800	--	J/m	ASTM D256
23°C, 6.40 mm	--	--	160	--	--	J/m	ASTM D256
-40°C ¹⁴	--	25	--	--	--	kJ/m²	ISO 180/1A
-30°C	45	--	--	--	35	kJ/m²	ISO 180/A
-30°C ¹⁴	--	35	16	--	--	kJ/m²	ISO 180/1A
-20°C	52	--	--	--	--	kJ/m²	ISO 180/A
23°C	60	--	--	--	48	kJ/m²	ISO 180/A
23°C ¹⁴	--	50	59	--	--	kJ/m²	ISO 180/1A
Unnotched Izod Impact							
23°C	--	--	--	3200	--	J/m	ASTM D4812
-30°C	无断裂	--	--	--	无断裂		ISO 180
-30°C ¹⁴	--	无断裂	--	--	--		ISO 180/1U
23°C	无断裂	--	--	--	无断裂		ISO 180
23°C ¹⁴	--	无断裂	--	--	--		ISO 180/1U
Instrumented Dart Impact							ASTM D3763
-40°C, Energy at Peak	--	--	--	55.0	--	J	
-30°C, Total Energy	--	--	61.0	--	--	J	
23°C, Energy at Peak	--	--	--	48.0	--	J	
23°C, Total Energy	--	50.0	61.0	--	--	J	
Hardness	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	测试方法
Rockwell Hardness (L 计秤)	--	89	--	--	--		ISO 2039-2
Ball Indentation Hardness							ISO 2039-1
--	100	--	--	--	--	MPa	
H 358/30	--	82.0	--	--	--	MPa	

Thermal	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	测试方法
Deflection Temperature Under Load							
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	--	--	115	115	--	°C	ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	106	--	--	--	126	°C	ISO 75-2/B
0.45 MPa, 未退火, 4.00 mm, 64.0 mm Span ¹⁴	--	105	--	--	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm	--	83.0	93.0	--	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	--	--	107	96.0	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	82.0	--	--	--	107	°C	ISO 75-2/A
1.8 MPa, 未退火, 4.00 mm, 64.0 mm Span ¹⁴	--	83.0	99.0	--	--	°C	ISO 75-2/Af
Vicat Softening Temperature							
--	--	120	125	--	--	°C	ASTM D1525 ¹⁵
--	120	123	130	--	130	°C	ISO 306/B120
--	--	120	127	--	128	°C	ISO 306/B50
--	--	155	--	--	--	°C	ISO 306/A50
Ball Pressure Test (73 到 77°C)	--	通过	--	--	--		IEC 60695-10-2
Melting Temperature ¹⁶	223	--	--	--	--	°C	ISO 11357-3
CLTE							
流动 : -40 到 40°C	--	9.0E-5	7.8E-5	--	--	cm/cm/°C	ASTM E831
流动 : -40 到 95°C	--	--	8.3E-5	--	--	cm/cm/°C	ASTM E831
流动 : -40 到 40°C	--	--	7.8E-5	--	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
流动 : 23 到 55°C	9.0E-5	--	--	--	7.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
流动 : 23 到 80°C	--	9.0E-5	--	--	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
垂直 : -40 到 40°C	--	9.5E-5	7.6E-5	--	--	cm/cm/°C	ASTM E831
垂直 : -40°C	--	--	7.6E-5	--	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
垂直 : 23 到 55°C	9.0E-5	--	--	--	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
垂直 : 23 到 80°C	--	9.5E-5	--	--	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Thermal Conductivity							ISO 8302
--	--	0.18	--	--	--	W/m/K	
23°C ¹⁷	0.20	--	--	--	--	W/m/K	
RTI Elec	--	--	75.0	75.0	--	°C	UL 746
RTI Imp	--	--	75.0	75.0	--	°C	UL 746
RTI Str	--	--	75.0	75.0	--	°C	UL 746



Electrical	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	测试方法
Surface Resistivity	> 1.0E+17	> 1.0E+15	--	--	1.0E+16	ohms	IEC 60093
Volume Resistivity	--	--	--	9.5E+16	--	ohms·cm	ASTM D257
--	--	> 1.0E+14	--	--	--	ohms·cm	IEC 60093
23°C	> 1.0E+17	--	--	--	1.0E+16	ohms·cm	IEC 60093
Dielectric Strength							
1.60 mm, in Air	--	--	--	29	--	kV/mm	ASTM D149
3.20 mm, in Air	--	--	--	20	--	kV/mm	ASTM D149
1.00 mm ¹⁸	--	18	--	--	--	kV/mm	IEC 60243-1
3.20 mm, 在油中	--	17	--	--	--	kV/mm	IEC 60243-1
23°C, 1.00 mm	35	--	--	--	35	kV/mm	IEC 60243-1
Dielectric Constant							
100 Hz	--	--	--	2.93	--		ASTM D150
1 MHz	--	--	--	2.95	--		ASTM D150
50 Hz	--	3.30	--	--	--		IEC 60250
60 Hz	--	3.30	--	--	--		IEC 60250
1 MHz	--	3.30	--	--	--		IEC 60250
23°C, 100 Hz	3.20	--	--	--	3.10		IEC 60250
23°C, 1 MHz	3.10	--	--	--	3.00		IEC 60250
Dissipation Factor							
100 Hz	--	--	--	2.0E-3	--		ASTM D150
1 MHz	--	--	--	0.030	--		ASTM D150
50 Hz	--	2.0E-3	--	--	--		IEC 60250
60 Hz	--	2.0E-3	--	--	--		IEC 60250
1 MHz	--	0.020	--	--	--		IEC 60250
23°C, 100 Hz	1.5E-3	--	--	--	2.0E-3		IEC 60250
23°C, 1 MHz	0.013	--	--	--	8.5E-3		IEC 60250
Arc Resistance ¹⁹	--	--	PLC 5	--	--		ASTM D495
Comparative Tracking Index (CTI)	--	--	PLC 2	--	--		UL 746
Comparative Tracking Index							IEC 60112
解决方案 A	500	--	--	--	225	V	
解决方案 B	100	--	--	--	--	V	
High Amp Arc Ignition (HAI) ²⁰	--	--	PLC 0	--	--		UL 746
High Voltage Arc Tracking Rate (HVTR)	--	--	PLC 2	--	--		UL 746

文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日



Electrical	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	测试方法
Hot-wire Ignition (HWI)	--	--	PLC 2	--	--		UL 746
Flammability	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	测试方法
Flame Rating							UL 94
0.9 mm	--	--	--	--	HB		
1.5 mm	--	--	HB	HB	--		
1.5 mm, Testing by SABIC	--	HB	--	--	--		
1.6 mm	HB	--	--	--	--		
Glow Wire Flammability Index (2.0 mm)	700	--	--	--	--	°C	IEC 60695-2-12
Oxygen Index ²¹	21	--	--	--	24	%	ISO 4589-2
燃烧速率 ²² (> 1.00 mm)	passed	--	--	--	--		ISO 3795
Fill Analysis	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	测试方法
Melt Viscosity ²³ (260°C)	--	--	--	--	250	Pa·s	ISO 11443-A
Additional Information	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	测试方法
Electrolytical Corrosion (23°C)	A1	--	--	--	--		IEC 60426
Gottfert Melt Viscosity ²⁴ (260°C)	670	--	--	--	--	Pa·s	Internal Method
ISO Shortname	ISO 7792-1- PBT/ PC,MHPR,-02 0	--	--	--	PC+ABS		
Injection	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制	
Drying Temperature							
--	--	90 到 100	110	110	--	°C	
Dry Air Dryer	105	--	--	--	95 到 110	°C	

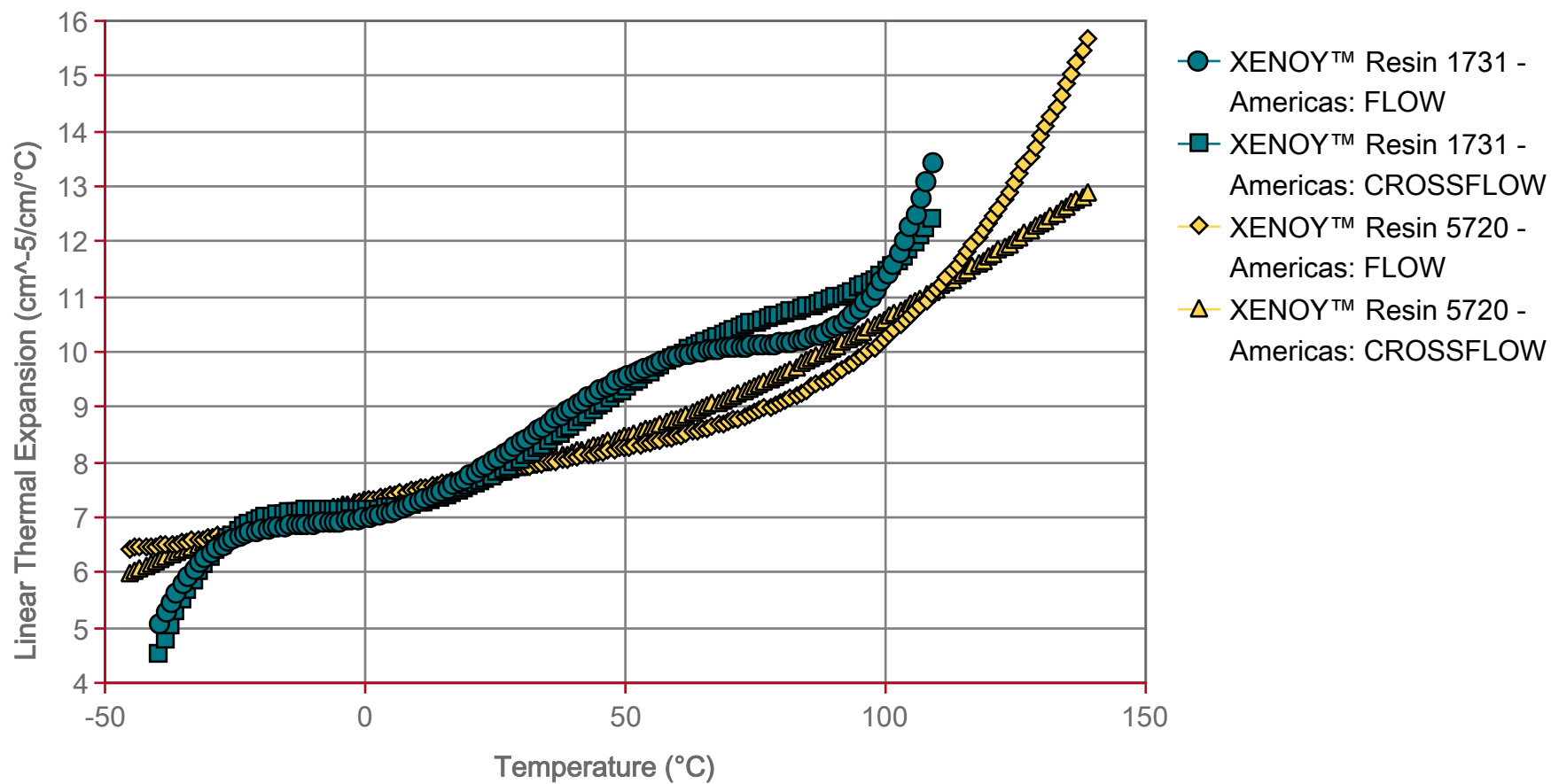
Injection	Makroblend® KU2-7912/4	XENOY™ Resin CL101 - Asia	XENOY™ Resin 1731 - Americas	XENOY™ Resin 5720 - Americas	Bayblend® T85 XF	单位制
Drying Time	--	2.0 到 4.0	4.0 到 6.0	4.0 到 6.0	--	hr
Dry Air Dryer	2.0 到 4.0	--	--	--	4.0	hr
Suggested Max Moisture	< 0.020	0.020	0.020	0.020	< 0.020	%
Suggested Shot Size	30 到 70	--	50 到 80	50 到 80	30 到 70	%
Hopper Temperature	--	40 到 60	--	--	--	°C
Rear Temperature	241 到 250	230 到 250	245 到 265	245 到 265	230 到 240	°C
Middle Temperature	250 到 260	240 到 265	250 到 270	250 到 270	235 到 245	°C
Front Temperature	260 到 270	250 到 270	255 到 275	255 到 275	240 到 270	°C
Nozzle Temperature	270 到 280	250 到 265	255 到 270	255 到 270	265 到 275	°C
Processing (Melt) Temp	260 到 280	255 到 270	260 到 275	260 到 275	260 到 280	°C
Mold Temperature	60 到 70	60 到 80	65 到 90	65 到 90	60 到 100	°C
Back Pressure	5.00 到 10.0	--	0.300 到 0.700	0.300 到 0.700	5.00 到 15.0	MPa
Screw Speed	--	--	50 到 80	50 到 80	--	rpm
Vent Depth	0.020 到 0.030	--	0.013 到 0.020	0.013 到 0.020	0.025 到 0.075	mm

Injection Notes

Makroblend® KU2-7912/4	Peripheral Screw Speed: 0.1-0.2 m/s Hold Pressure (% of Injection Pressure): 50-75% Standard Melt Temperature: 270°C
XENOY™ Resin 1731 - Americas	Injection Molding Parameters • Drying Time (Cumulative): 8 hrs
XENOY™ Resin 5720 - Americas	Injection Molding Parameters • Drying Time (Cumulative): 8 hrs
Bayblend® T85 XF	Peripheral Screw Speed: 0.05 - 0.2 m/s Hold Pressure (% of Injection Pressure): 50 - 75% Standard Melt Temperature: 270°C



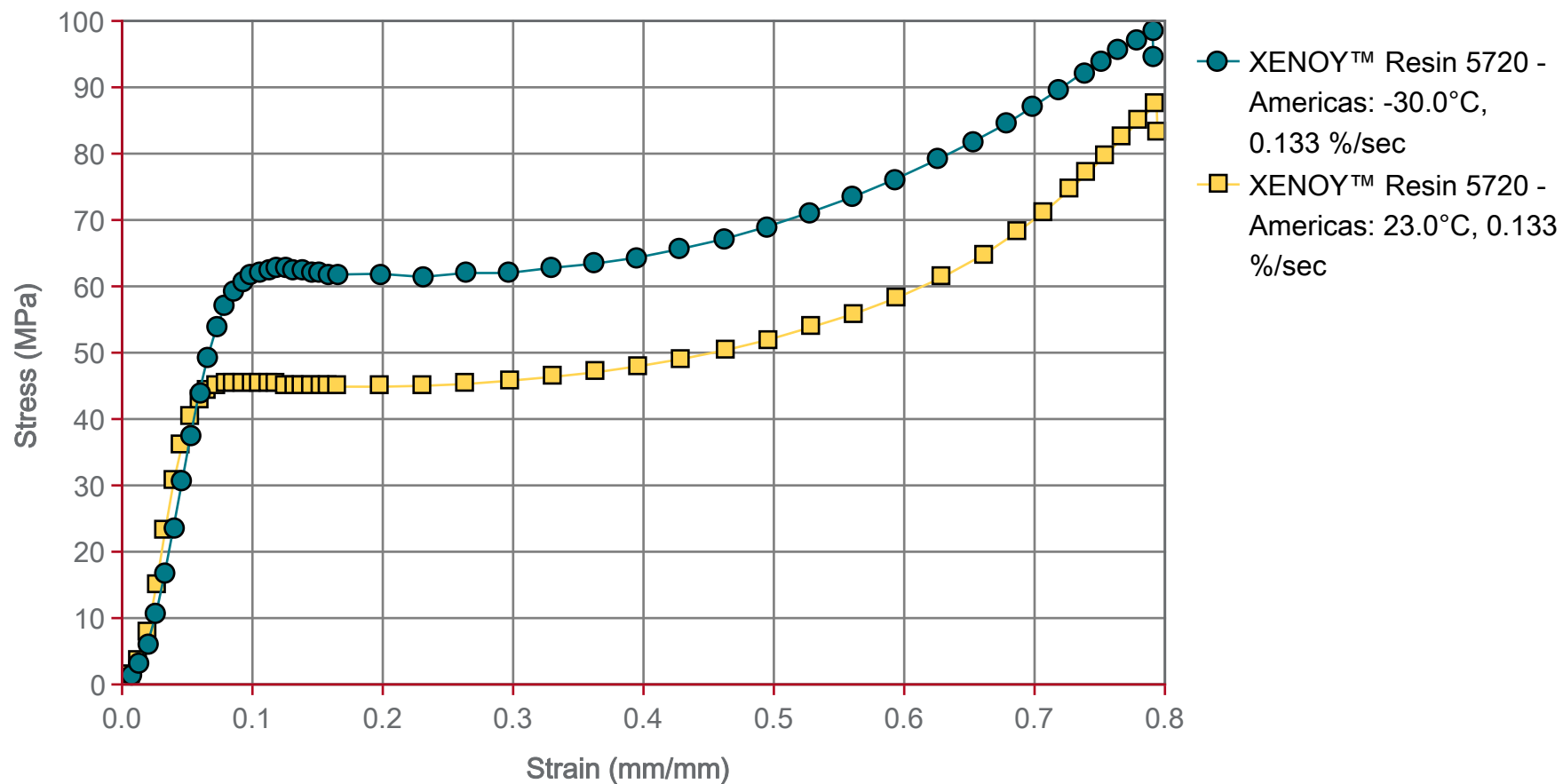
Coefficient of Thermal Expansion vs. Temperature (ASTM E831)



文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日

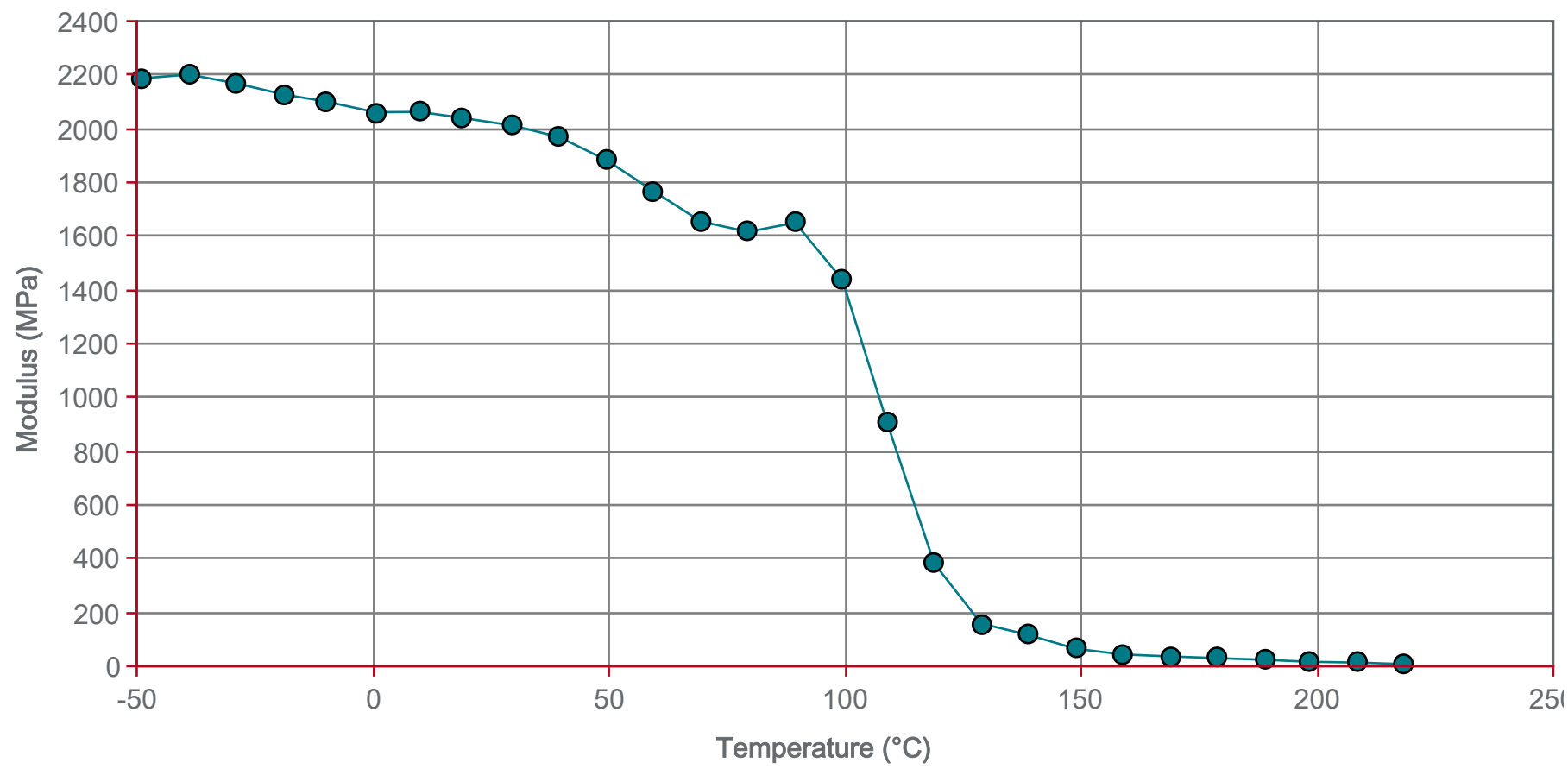
Compressive Stress vs. Strain (ASTM D695)



文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日

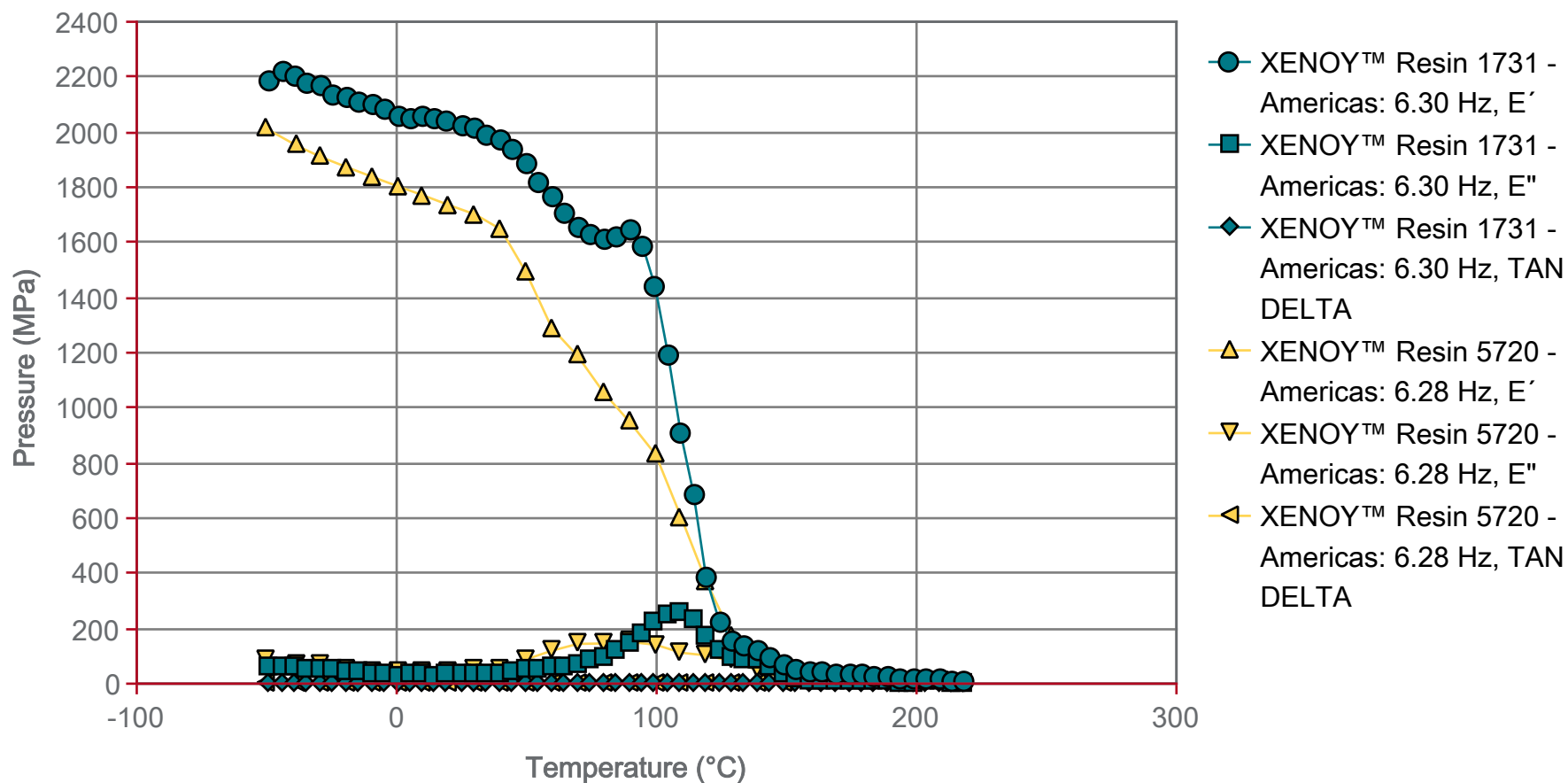
Elastic Modulus vs Temperature (ASTM D4065)



文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh
文件建立日期：2020年1月10日



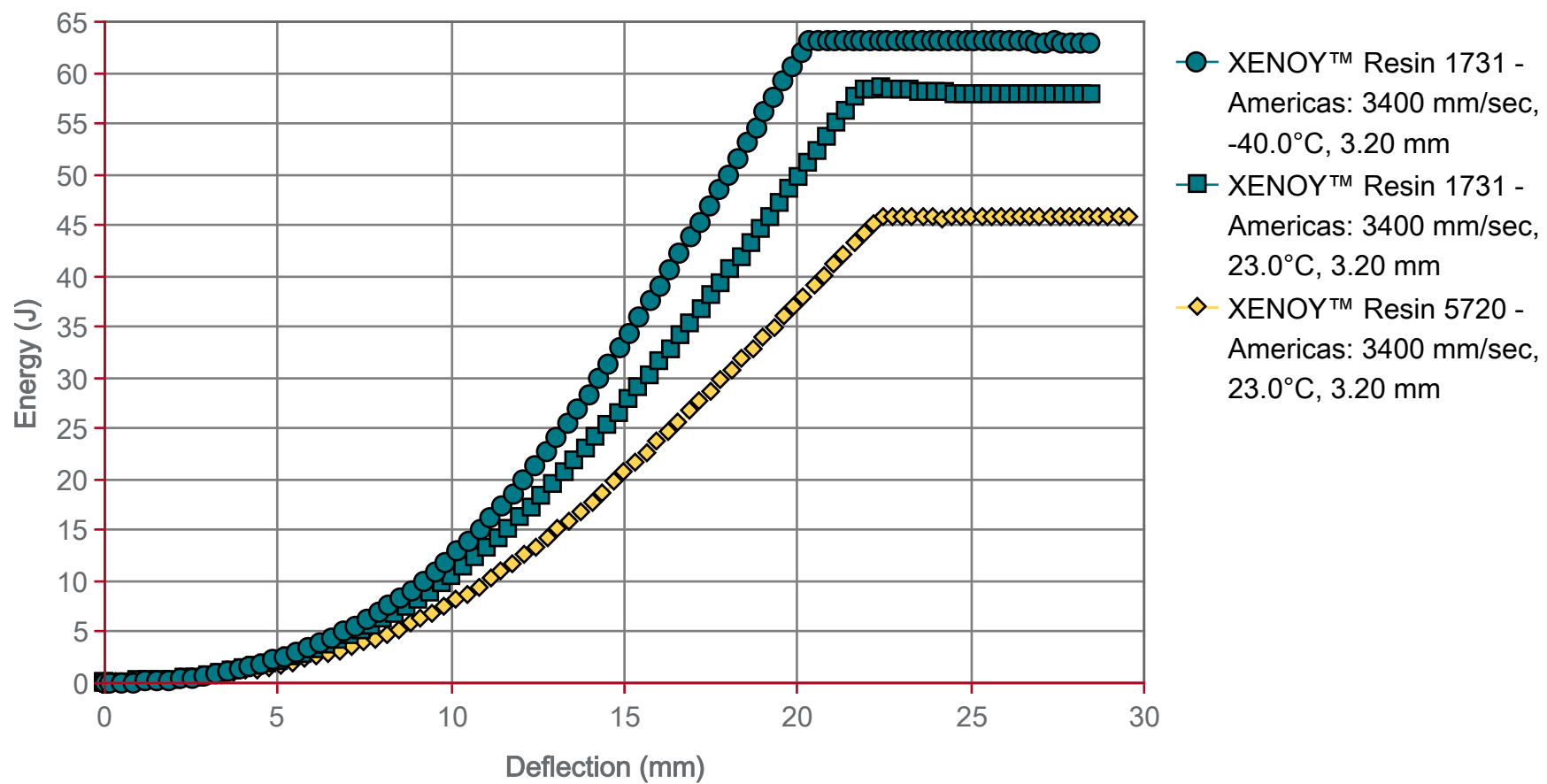
Flexural DMA (ASTM D4065)



文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日

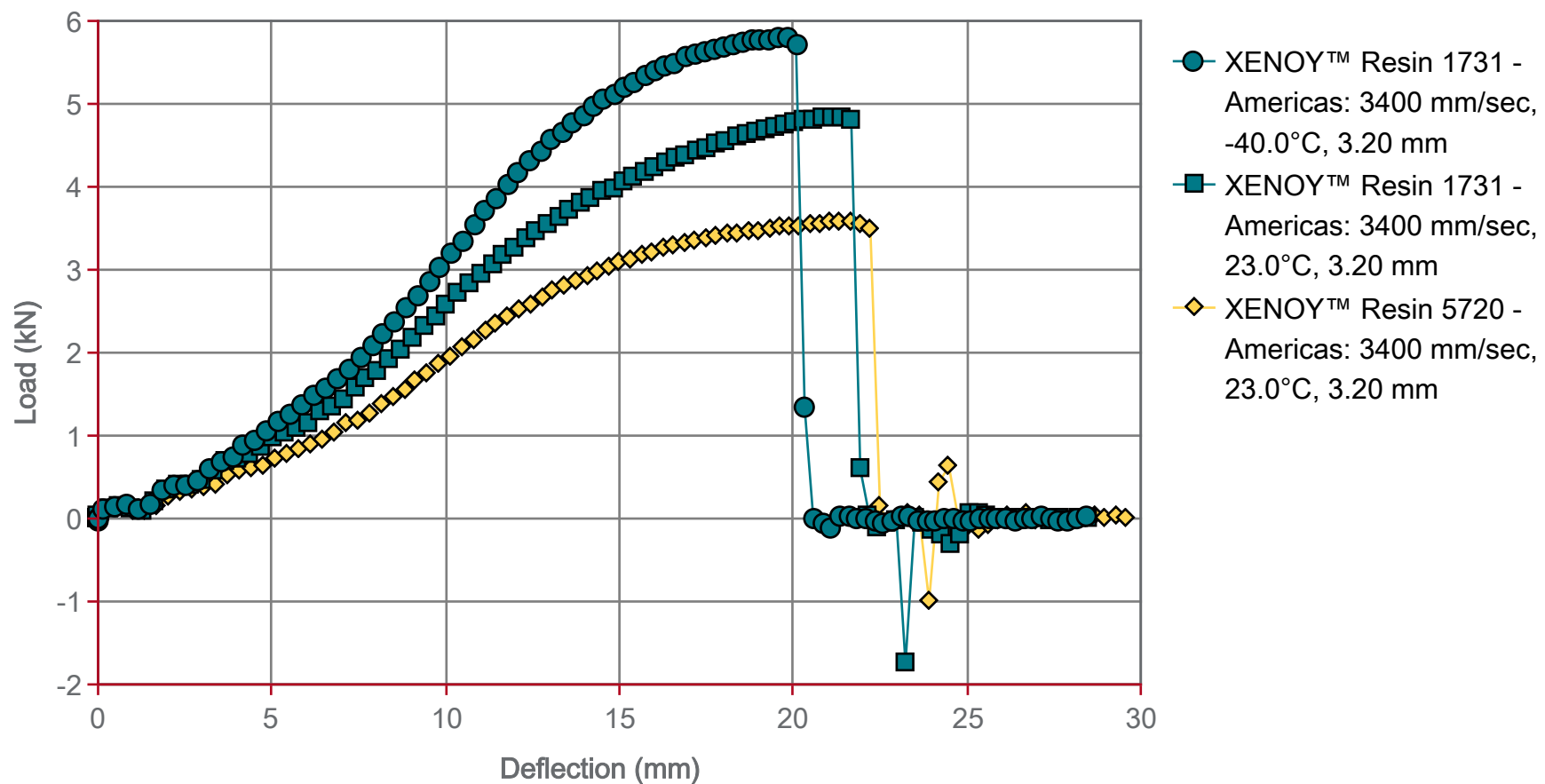
Instrumented Impact (Energy) (ASTM D3763)



文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日

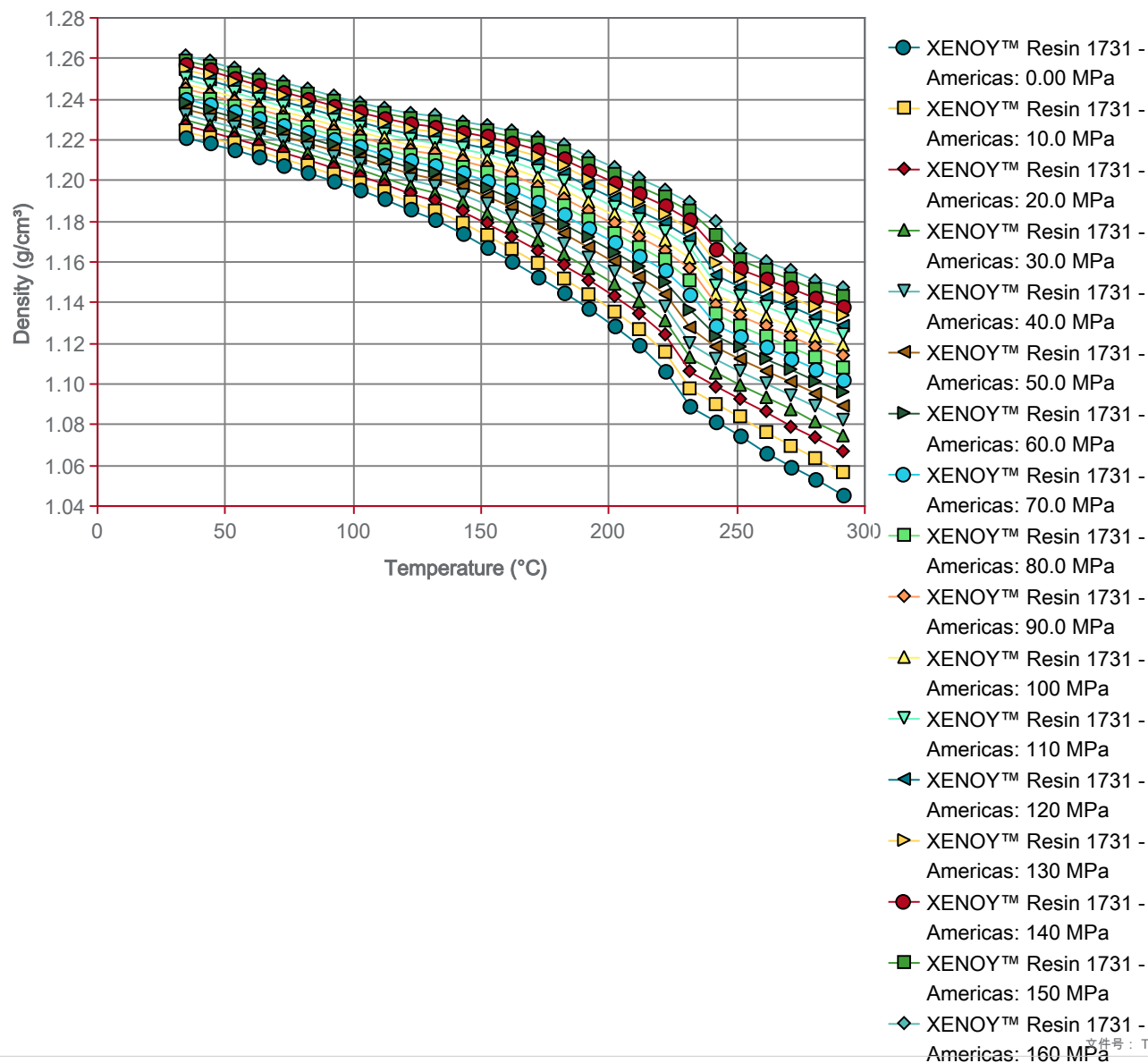
Instrumented Impact (Load) (ASTM D3763)



文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日

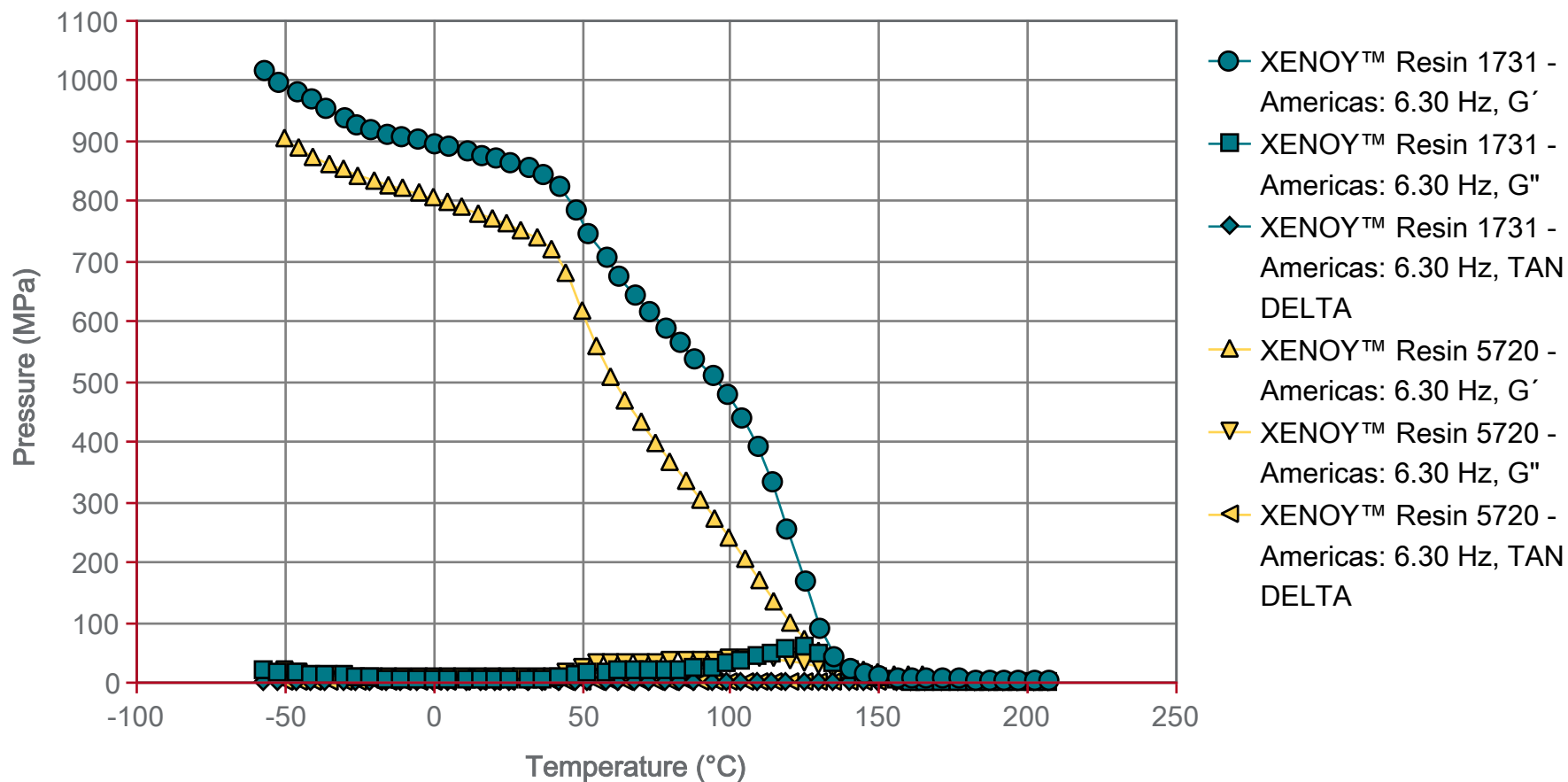
Pressure-Volume-Temperature (PVT - Zoller Method)



文件号: TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期: 2020年1月10日

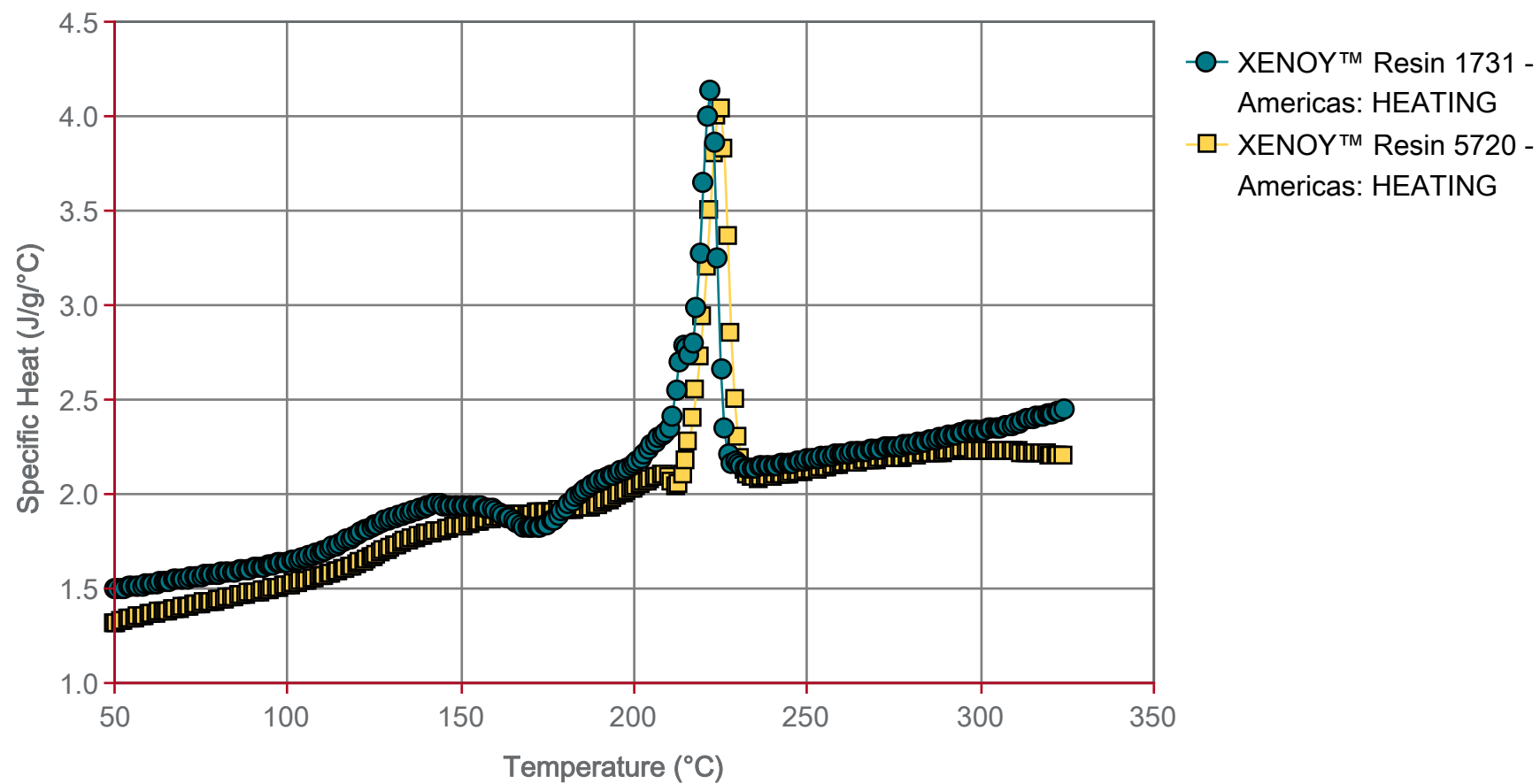
Shear DMA (ASTM D4065)



文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日

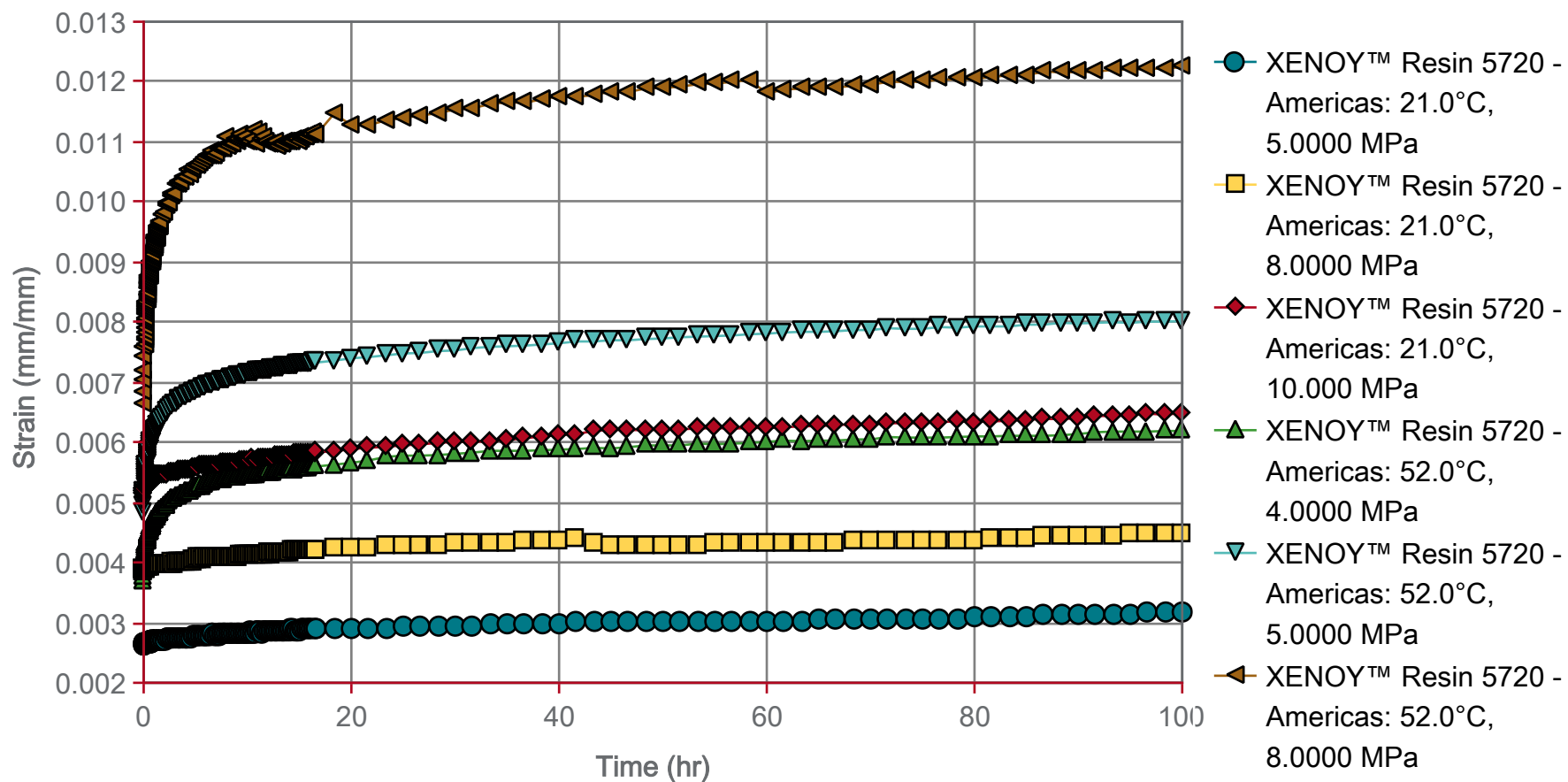
Specific Heat vs. Temperature (ASTM D3417)



文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日

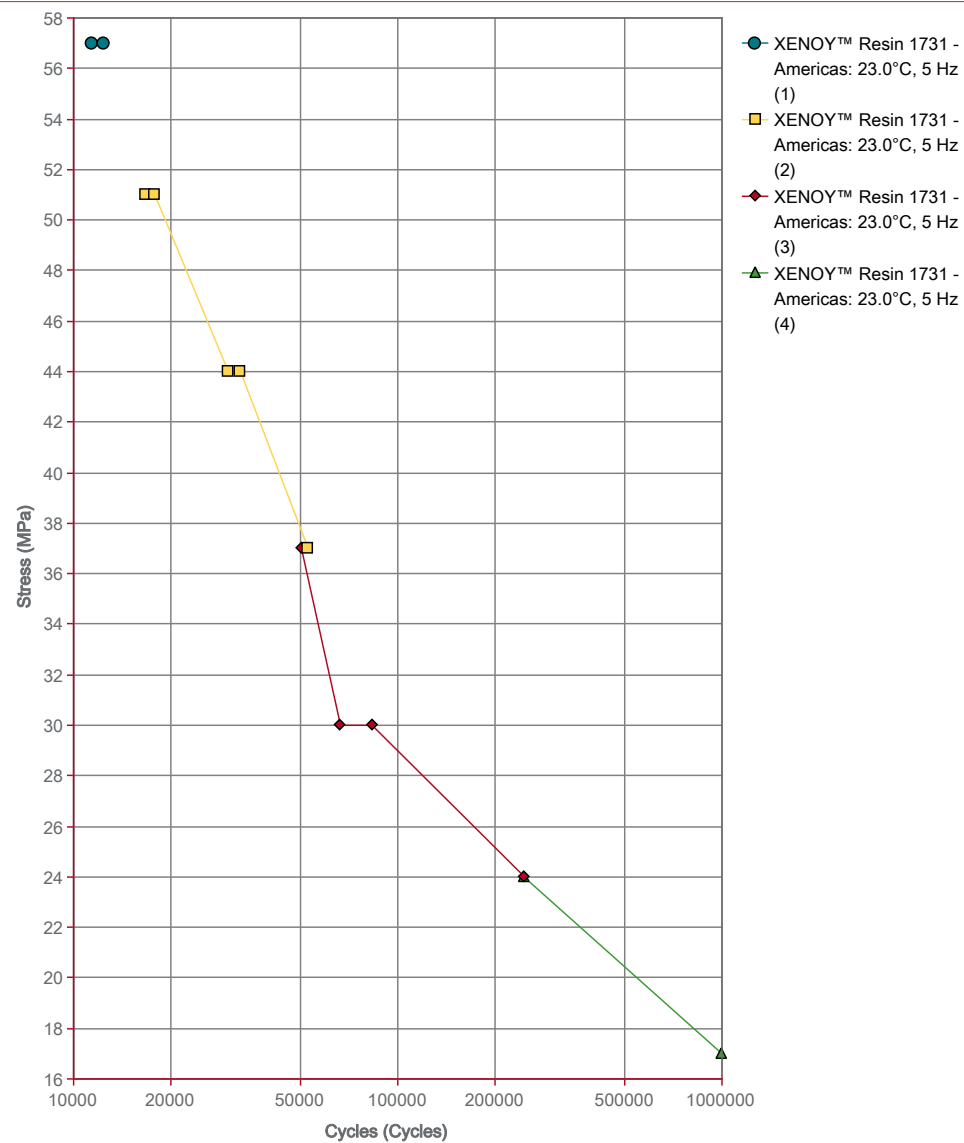
Tensile Creep (ASTM D2990)



文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日

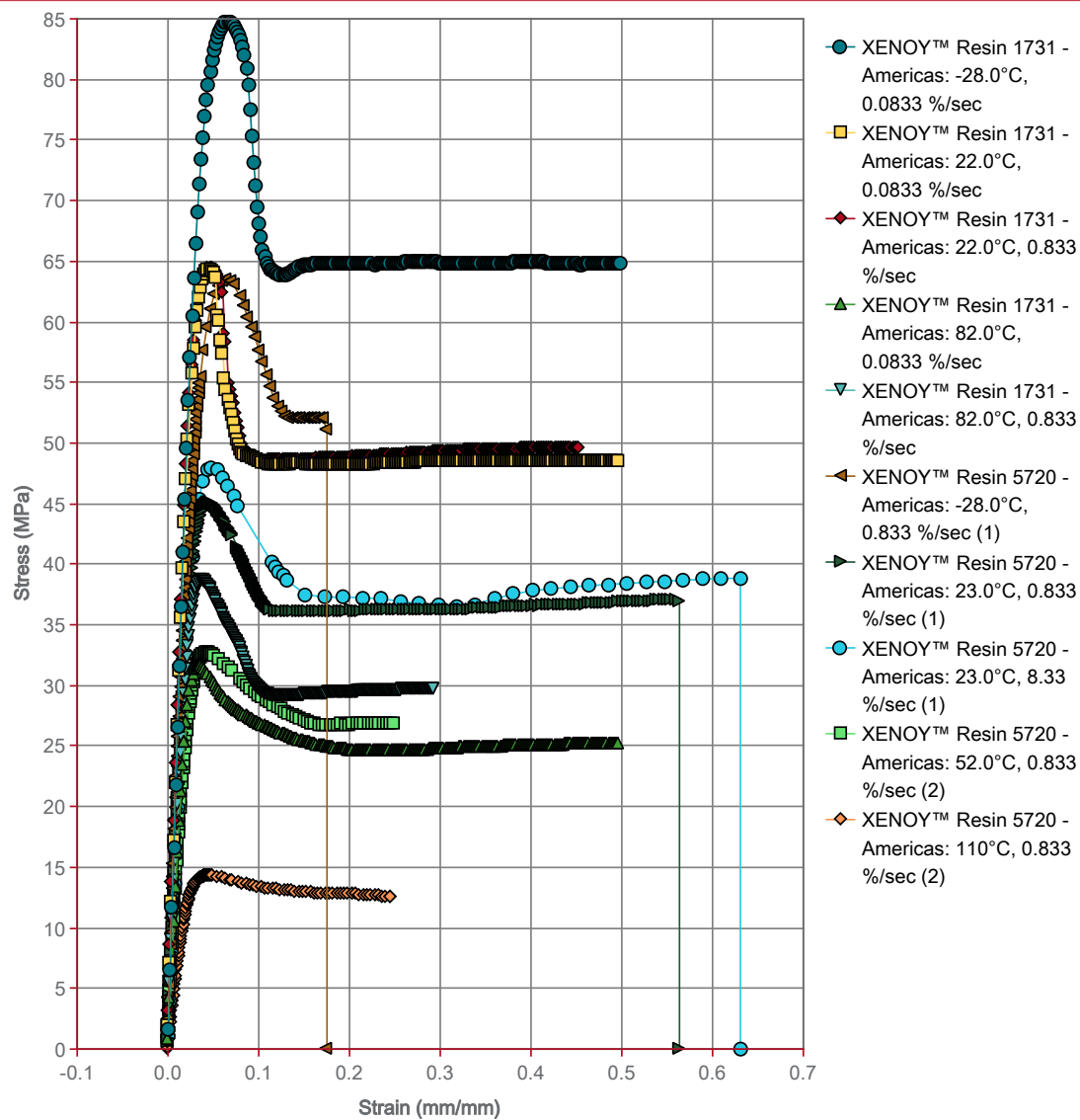
Tensile Fatigue



文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日

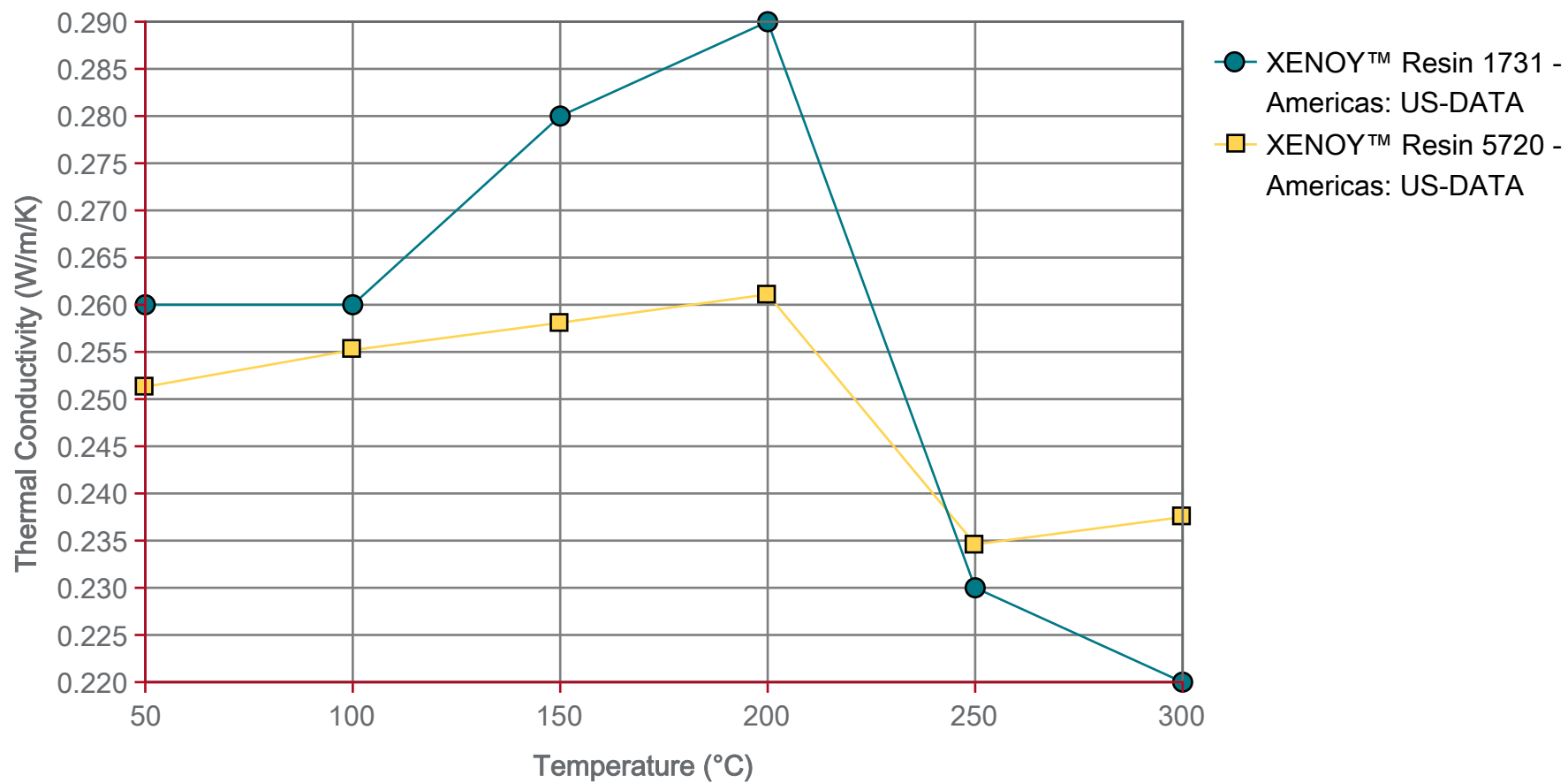
Tensile Stress vs. Strain (ASTM D638)



文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日

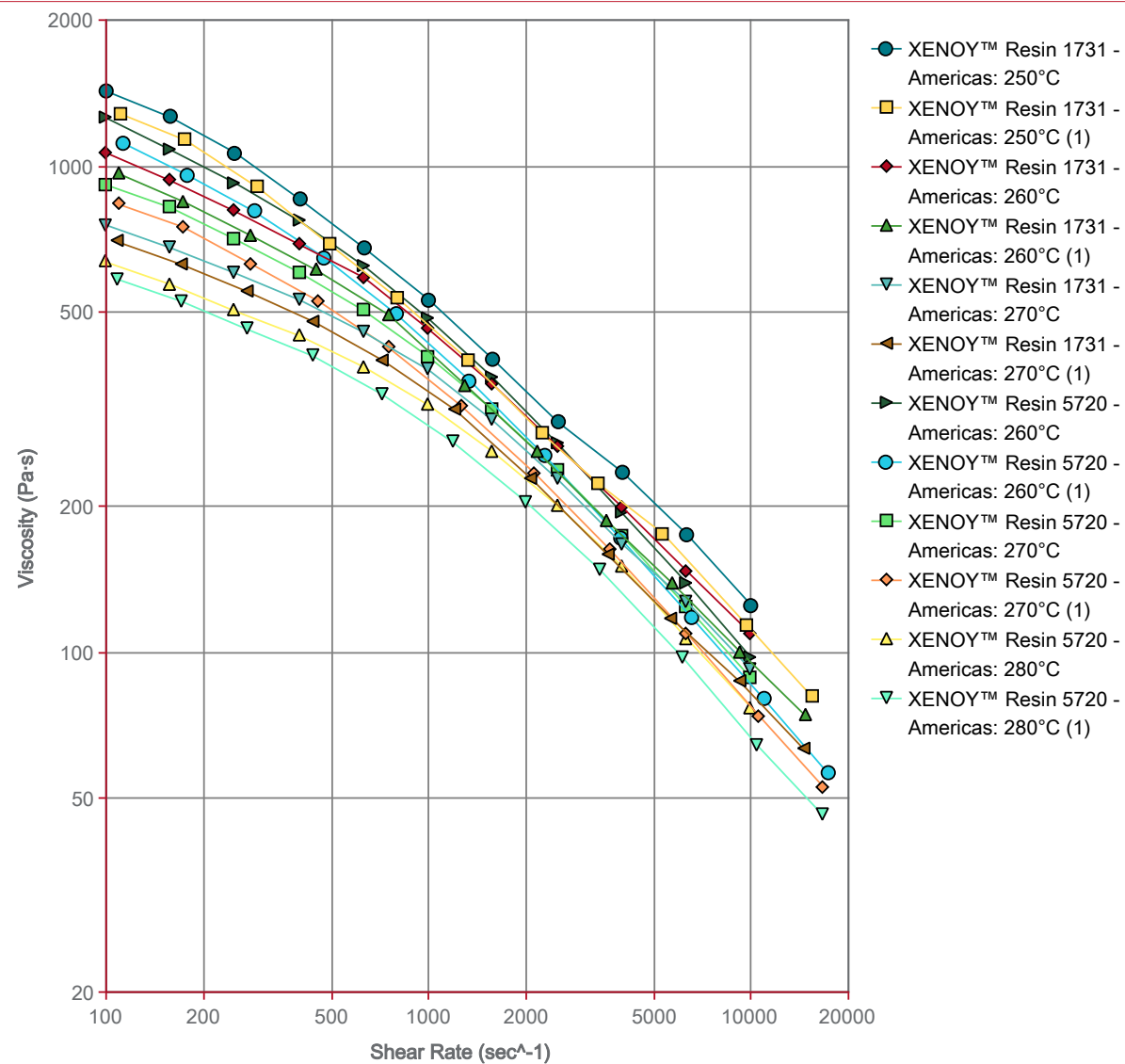
Thermal Conductivity vs. Temperature (ASTM E1530)



文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日

Viscosity vs. Shear Rate (ASTM D3835)



文件号：TDS-102724-145403-25883-4705-102717-zh

文件建立日期：2020年1月10日

备注

¹	通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。
²	UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL Prospector 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。
³	一般属性：这些不能被视为规格。
⁴	600 bar
⁵	150x105x3mm,, MT 80°C
⁶	5.0 mm/min
⁷	50 mm/min
⁸	类型 1, 50 mm/min
⁹	1.3 mm/min
¹⁰	2.0 mm/min
¹¹	at Yield
¹²	2 mm/min
¹³	80*10*4 sp=62mm
¹⁴	80*10*4 mm
¹⁵	速率 A (50°C/h), 载荷 2 (50N)
¹⁶	10°C/min
¹⁷	Across Flow
¹⁸	Shorttime
¹⁹	钨电极
²⁰	Surface
²¹	程序 A
²²	US-FMVSS
²³	1000s-1
²⁴	165s-1

