

Geon™ Vinyl Rigid Extrusion 8700A

刚硬聚氯乙烯

关键特性

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 • 欧洲	• 亚太地区
特性	• 尺寸稳定性良好	• 良好的熔体强度	• 通用
用途	• 汽车领域的应用 • 通用	• 型材 • 装饰带嵌条	
机构评级	• NSF 51	• NSF 61	
形式	• 粒子		
加工方法	• 挤出		

技术特性¹

物理性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
比重	1.38	1.38	ASTM D792
PVC单元分类	16344	16344	ASTM D1784
机械性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
拉伸模量 ²	390000 psi	2690 MPa	ASTM D638
抗张强度 ² (屈服)	6200 psi	42.7 MPa	ASTM D638
弯曲模量	380000 psi	2620 MPa	ASTM D790
弯曲强度	11000 psi	75.8 MPa	ASTM D790
压缩强度	8100 psi	55.8 MPa	ASTM D695
冲击性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256A
0°F (-18°C), 0.125 in (3.18 mm), 模压成型	1.1 ft·lb/in	59 J/m	
32°F (0°C), 0.125 in (3.18 mm), 模压成型	1.6 ft·lb/in	85 J/m	
73°F (23°C), 0.125 in (3.18 mm), 模压成型	17 ft·lb/in	910 J/m	
落下冲击阻力			ASTM D4226
73°F (23°C) ³	0.800 in·lb/mil	35.6 J/cm	
73°F (23°C) ⁴	0.800 in·lb/mil	35.6 J/cm	
硬度	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	111	111	ASTM D785
肖氏硬度 (邵氏 D, 15 秒)	78	78	ASTM D2240
热性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.125 in (3.18 mm)	163 °F	72.8 °C	
线形热膨胀系数 - 流动	3.7E-5 in/in/°F	6.7E-5 cm/cm/°C	ASTM D696
电气性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
介电强度	690 V/mil	27 kV/mm	ASTM D149
介电常数			ASTM D150
60 Hz	3.90	3.90	
1 kHz	3.30	3.30	

© 2016

普立万公司版权所有。普立万公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做任何保证。该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测，这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或者指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能；对于性能范围和最大/最小规格方面的信息，请咨询您的销售代表。加工条件可能会导致材料性质背离该文件中给出的数值。普立万公司对于该产品或者用于您工艺或者终端应用的信息的适用性不做任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试，以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺中，同时您要考虑到您使用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和责任。未经专利拥有者的许可，该数据表不得被视为允许、建议或者蛊惑使用任何专利发明成果。

电气性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
耗散因数 ⁵			ASTM D150
86°F (30°C), 60 Hz	0.029	0.029	
86°F (30°C), 1 kHz	0.040	0.040	
可燃性	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.028 in (0.71 mm), 全部	V-0	V-0	
0.06 in (1.5 mm), 全部	5VA	5VA	
CSA 可燃性 ⁶ (34.3 mil (870.0 μm))	V-0	V-0	
补充信息	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	
定大小容易性	极好	极好	
注释：汽车OEM认证。			
注释：按特定颜色获取NSF清单。请联系普立万公司获取该产品已认证颜色的最新清单。			
注释：分档是采用注塑模制样品进行缺口摆锤冲击试验确定的。			

加工信息

挤出	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
熔体温度	355 到 360 °F	179 到 182 °C

备注

¹ 典型值不用于解释规格书

² 类型 1, 0.20 in/min (5.1 mm/min)

³ 程序 A, C.125 投掷

⁴ 程序 B, C.125 投掷

⁵ 24小时

⁶ 全部

CONTACT INFORMATION

Americas

United States - Avon Lake
+1 440 930 1000

United States - McHenry
+1 815 385 8500

Asia

China - Guangzhou
+86 20 8732 7260

China - Shenzhen
+86 755 2969 2888

China - Suzhou
+86 512 6823 24 38

China - Suzhou
+86 512 6265 2600

Hong Kong -
+852 2690 5332

Taiwan - Yonghe City,
+886 9396 99740, +886 2929 1849

Europe

Germany - Gaggenau
+49 7225 6802 0

Spain - Barbastro (Huesca)
+34 974 310 314



Beyond Polymers.

Better Business Solutions.™

www.polyone.com

PolyOne Americas

33587 Walker Road
Avon Lake, Ohio 44012
United States
+1 440 930 1000
+1 866 POLYONE

PolyOne Asia

No. 88 Guoshoujing Road
Z.J Hi-tech Park, Pudong
Shanghai, 201203, China
+86 21 5080 1188

PolyOne Europe

6 Gälllewee
+352 269 050 35

©, 2016

普立万公司版权所有。普立万公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做任何保证。该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测，这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或者指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能；对于性能范围和最大/最小规格方面的信息，请咨询您的销售代表。加工条件可能会导致材料性质背离该文件中给出的数值。普立万公司对于该产品或者用于您工艺或者终端应用的信息的适用性不做出任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试，以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺中，同时您要考虑到您使用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和法律责任。未经专利拥有者的许可，该数据表不得被视为允许、建议或者滥用使用任何专利发明成果。