增强 AS (RF-3031GM20)

Reinforced AS(RF-3031GM20)

产品性能 Typical Properties				
		测试标准 Test standard	测试条件 Test Condition	典型值 Typical Value
物理性能 Physical	熔融指数 Melt Flow Index	ASTM D1238	220℃/10kg	15.6g/10min
	密度 Specific Gravity	ASTM D792	23℃	1.22g/cm^3
力学性能 Mechanical	拉伸强度 Tensile Strength	ASTM D638	50mm/min	82MPa
	断裂伸长率 Tensile Elongation	ASTM D638	50mm/min	2%
	弯曲强度 Flexural Strength	ASTM D790	2.0mm/min	115MPa
	弯曲模量 Flexural Modulus	ASTM D790	2.0mm/min	5300MPa
	悬臂梁缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength	ASTM D256	23℃	65J/m
热性能 Thermal	热变形温度(未退火) Heat Deflection Temperature (Unannealed)	ASTM D648	1.82MPa	112℃
燃烧 Firing	阻燃性 Flammability	UL-94	1.5mm	HB

加工信息 Processing Guidelines		
	干燥条件 Drying	100℃, 2-4h
	后段温度 Rear Temperature	200℃-220℃
	中段温度 Middle Temperature	210℃～230℃
	前段温度 Front Temperature	220℃～240℃
	喷嘴温度 Nozzle Temperature	20℃～240℃
	熔体温度 Melt Temperature	220℃-240℃
	模温 Mold Temperature	70℃-90℃

注射压力 Injection pressure	8-11MPa
背压 Back pressure	2-8MPa

备注：

Note：

1. 所有数据为实验室典型值，仅供参考，不作为产品标准。
   All data are typical values from laboratory. The data are used for reference only， not as production standard.
2. 生产时避免材料和其他材料、灰尘及杂物接触。
   Avoid contact with other materials, dust and debris in the injection processing.
3. 注塑时避免材料长时间停留在螺杆中。
   Avoid long time stay in the barrel in the injection processing.