

ShinkoLite-P UT-200

聚甲基丙烯酸甲酯-丙烯酸

Mitsubishi Rayon America Inc.

Technical Data

总体

性能特点	<ul style="list-style-type: none"> 尺寸稳定性良好 光泽，高 抗撞击性，良好 良好的成型性能 	<ul style="list-style-type: none"> 良好的流动性 耐化学性良好 耐气候影响性能良好 耐热性，高 	<ul style="list-style-type: none"> 气味低到无 气味低到无
用途	<ul style="list-style-type: none"> 管道 	<ul style="list-style-type: none"> 条材 	
外观	<ul style="list-style-type: none"> 清晰/透明 		
形式	<ul style="list-style-type: none"> 颗粒料 		
加工方法	<ul style="list-style-type: none"> 挤出 	<ul style="list-style-type: none"> 注射成型 	

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.19	g/cm ³	ASTM D792
熔流率 (230°C/10.0 kg)	2.4	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.20 到 0.50	%	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	1.8	%	ASTM D570
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	76.6	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	5.0	%	ASTM D638
弯曲模量	3190	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服)	118	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	15	J/m	ASTM D256
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	101		ASTM D785
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	115	°C	ASTM D648
光学性能	额定值	单位制	测试方法
折射率	1.500		ASTM D542
透射率	93.0	%	ASTM D1003
雾度	0.30	%	ASTM D1003
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0 到 90.0	°C	
干燥时间	4.0 到 6.0	hr	
螺筒后部温度	240 到 270	°C	
螺筒中部温度	240 到 270	°C	
螺筒前部温度	240 到 270	°C	
模具温度	70.0 到 100	°C	
注塑温度	78.3 到 138	MPa	