

成型收缩率 (48h, 纵向) Mold Shrink, 48 h after molding, flow direction	%		150*100*3.2mm	ISO294-4
成型收缩率 (48h, 横向) Mold Shrink, 48 h after molding, Cross flow direction	%		150*100*3.2mm	ISO294-4
熔体质量流动速率 MFR	g/10min		230℃, 2.16kg	ISO 1133
熔体体积流动速率 MVR	cm ³ /10min		230℃, 2.16kg	ISO 1133
熔体质量流动速率 MFR	g/10min		260℃, 5kg	ISO 1133
熔体质量流动速率 MFR	g/10min		300℃, 1.2kg	ISO 1133
熔体质量流动速率 MFR	g/10min		220℃, 10kg	ISO 1133
熔体质量流动速率 MFR	g/10min		230℃, 3.8kg	ISO 1133
典型加工条件 Processing Conditions				
预干燥温度 Pre-Dry Temp.				
预干燥时间 Pre-Dry Time				
射出套筒温度 Barrel Zone Temp.				

注：1、典型值是指实验室平均数据，仅用于使用参考，不作为产品标准。

2、典型加工条件仅作为注塑机参考使用，根据不同机型、模具及产品，可进行适当调整。