

**产品说明**

Eastar Copolyester DN011 is a brilliantly clear polymer having excellent impact strength, chemical resistance, and low shrinkage rates. Eastar Copolyester DN011 contains a mold release.

This product has been GREENGUARD INDOOR AIR QUALITY CERTIFIED®.

The GREENGUARD INDOOR AIR QUALITY CERTIFIED® Mark is a registered certification mark used under license through the GREENGUARD Environmental Institute (GEI). GEI is an industry-independent, non-profit organization that oversees the GREENGUARD Certification Program. The GREENGUARD Certification Program is an industry independent, third-party testing program for low-emitting products and materials for indoor environments. For more information about GEI and to obtain printable certificates for Eastman Copolyesters, visit [www.greenguard.org](http://www.greenguard.org). Choose Eastman Chemical Company under the Manufacturer category and click search to display a list of our products.

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 • 南美洲	• 欧洲 • 亚太地区
添加剂	• 脱模		
性能特点	• 抗撞击性，良好 • 耐化学性良好	• 清晰度，高 • 收缩性低	• 脱模性能良好
用途	• Cosmetic Packaging • Decorative Displays • 地板保养/维修	• 个人护理 • 护罩 • 化妆品	• 家电部件 • 容器
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

比重	1.23	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 - 流动	0.40	%	ASTM D955
机械性能			
额定值 单位制 测试方法			
拉伸模量	1800	MPa	ASTM D638
抗张强度			ASTM D638
屈服	44.0	MPa	
断裂	54.0	MPa	
伸长率			ASTM D638
屈服	4.0	%	
断裂	330	%	
弯曲模量	1800	MPa	ASTM D790
弯曲强度	66.0	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

悬臂梁缺口冲击强度			ASTM D256
-40°C	77	J/m	
23°C	无断裂		
无缺口悬臂梁冲击			ASTM D4218
-40°C	无断裂		
23°C	无断裂		
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-40°C, Energy at Peak Load	46.0	J	
23°C, Energy at Peak Load	46.0	J	

硬度	额定值	单位制	测试方法
----	-----	-----	------

洛氏硬度 (R 计秤)	105		ASTM D785
-------------	-----	--	-----------

热性能	额定值	单位制	测试方法
-----	-----	-----	------

热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	73.0	°C	
1.8 MPa, 未退火	64.0	°C	

光学性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

透射率			ASTM D1003
总计	92.0	%	
常规	89.0	%	
雾度	< 1.0	%	ASTM D1003

注射	额定值 单位制
干燥温度	71.0 °C
干燥时间	6.0 hr
加工 ( 熔体 ) 温度	249 到 271 °C
模具温度	16.0 到 38.0 °C

**备注**

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。