

总体

材料状态

已商用：当前有效

北美洲

南美洲

非洲和中东

欧洲

供货地区

拉丁美洲

亚太地区

中美洲

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

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

密度

1.6

g/cm³

ISO 1183

收缩率

0.20 到 0.50

%

ISO 2577

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸应力 (屈服)

155

MPa

ISO 527-2/50

拉伸应变 (断裂)

2

%

ISO 527-2/50

弯曲模量²

15500

MPa

ISO 178

弯曲强度²

205

MPa

ISO 178

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

悬壁梁缺口冲击强度 (23° C)

15

kJ/m²

ISO 180

热性能

额定值

单位制

测试方法

热变形温度

0.45 MPa, 未退火

273

° C

ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火

265

° C

ISO 75-2/A

电气性能

额定值

单位制

测试方法

表面电阻率

1.00E+16

ohm

IEC 60093

体积电阻率

1.00E+16

ohm · cm

IEC 60093

可燃性

额定值

单位制

测试方法

UL 阻燃等级 (1.50 mm)

V-0

UL 94

注射

额定值

单位制

干燥温度

140 到 160

° C

干燥时间

4.0 到 6.0

hr

加工 (熔体) 温度

300 到 330

° C

模具温度

80.0 到 150

° C