

总体

材料状态

已商用：停售

供货地区

亚太地区

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 40% 填料按重量

半结晶

良好的成型性能

气体阻隔性

低翘曲性

流动性高

收缩性低

低粘度

耐化学性良好

性能特点

用途

工程配件

线圈骨架

加工方法

注射成型

物理性能

额定值

单位制

测试方法

比重

1.72

g/cm³

ASTM D792

吸水率 (23° C, 24 hr)

0.01

%

ASTM D570

机械性能

额定值

单位制

测试方法

抗张强度 (屈服, 3.20 mm)

157

MPa

ASTM D638

伸长率 (断裂)

3.8

%

ASTM D638

弯曲模量

1.60 mm

24000

MPa

ASTM D790

3.20 mm

16700

MPa

弯曲强度

ASTM D790

屈服, 1.60 mm

225

MPa

屈服, 3.20 mm

216

MPa

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

无缺口悬臂梁冲击

80

J/m

ASTM D256

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

255

° C

1.8 MPa, 未退火

215

° C

可燃性

额定值

测试方法

UL 阻燃等级

UL 94

0.800 mm

HB

3.20 mm

V-0

注射

额定值

单位制

干燥温度

130

° C

干燥时间

4

hr

料筒温度

120

° C

螺筒后部温度

270

° C

螺筒中部温度

280

° C

螺筒前部温度

290

° C

射嘴温度

290

° C

模具温度

40

° C