

总体

材料状态

已商用：当前有效

北美洲

拉丁美洲

欧洲

供货地区

非洲和中东

南美洲

亚太地区

添加剂

PTFE润滑剂 (200000 ppm)

性能特点

经润滑

RoHS 合规性

联系制造商

加工方法

注射成型

物理性能

额定值

单位制

测试方法

比重

1.48

g/cm³

ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.020 到 0.10

%

ASTM D955

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量

10000

MPa

ASTM D638

抗张强度

110

MPa

ASTM D638

伸长率 (屈服)

1.0 到 3.0

%

ASTM D638

弯曲模量

9650

MPa

ASTM D790

弯曲强度

117

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 (3.18 mm)

110

J/m

ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

450

J/m

ASTM D4812

热性能

额定值

单位制

测试方法

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)

232

°C

ASTM D648

电气性能

额定值

单位制

测试方法

表面电阻率²

> 1.0E+14

ohm

ASTM D257

体积电阻率

> 1.0E+14

ohm • cm

ASTM D257

可燃性

额定值

单位制

测试方法

UL 阻燃等级 (1.50 mm, Values per RTP Company testing.)

V-0

UL 94

注射

额定值

单位制

干燥温度 - Desiccant Dryer

149

°C

干燥时间 - Desiccant Dryer

8

hr

Dew Point - Desiccant Dryer

-28.9

°C

加工 (熔体) 温度

332 到 366

°C

模具温度

65.6 到 121

°C

注塑温度

82.7 到 124

MPa

注射说明

The key to successfully molding this material is to start mold open cycles as

