

## 总体

## 材料状态

限制发行

北美洲

拉丁美洲

欧洲

非洲和中东

南美洲

亚太地区

## 供货地区

## 填料/增强材料

矿物填料

## RoHS 合规性

联系制造商

## 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

1.86

g/cm<sup>3</sup>

ASTM D792

## 收缩率 - 流动 (3.20 mm)

0.050 到 0.30

%

ASTM D955

## 吸水率 (23° C, 24 hr)

0.1

%

ASTM D570

## 机械性能

额定值

单位制

测试方法

## 拉伸模量

11000

MPa

ASTM D638

## 抗张强度

62.1

MPa

ASTM D638

## 伸长率 (屈服)

0.75

%

ASTM D638

## 弯曲模量

9650

MPa

ASTM D790

## 弯曲强度

82.7

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 (3.20 mm)

32

J/m

ASTM D256

## 无缺口悬臂梁冲击 (3.20 mm)

80

J/m

ASTM D256

## 热性能

额定值

单位制

测试方法

## 热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)

288

° C

ASTM D648

## 电气性能

额定值

单位制

测试方法

## 体积电阻率

1.00E+15

ohm • cm

ASTM D257

介电强度<sup>2</sup> (in Oil)

38

kV/mm

ASTM D149

## 介电常数 (1 MHz)

3.8

ASTM D150

## 耗散因数 (1 MHz)

0.025

ASTM D150

## 耐电弧性

244

sec

ASTM D495

## 可燃性

额定值

单位制

测试方法

## UL 阻燃等级 (0.800 mm)

V-0

UL 94

## 补充信息

Dew Point: -20° F

Tensile Elongation, ASTM D638: 0.5 to 1%

Volume Resistivity, ASTM D257: &gt;1E+15 ohm-cm

## 注射

额定值

单位制

## 干燥温度

149

° C

## 干燥时间

8

hr

## 加工 (熔体) 温度

363 到 399

° C

## 模具温度

65.6 到 93.3

° C

## 注塑温度

68.9 到 124

MPa

## 注射说明

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