

总体

材料状态

已商用：当前有效

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

玻璃纤维增强材料

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

1.75

g/cm³

ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.050 到 0.15

%

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

15200

MPa

ASTM D638

抗张强度

110

MPa

ASTM D638

伸长率 (屈服)

1.5 到 2.5

%

ASTM D638

弯曲模量

13800

MPa

ASTM D790

弯曲强度

152

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 (3.18 mm)

75

J/m

ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

690

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)

299

° C

ASTM D648

电气性能

额定值

单位制

测试方法

介电强度² (in Oil)

35

kV/mm

ASTM D149

介电常数 (1 MHz)

3.4

ASTM D150

耗散因数 (1 MHz)

0.031

ASTM D150

可燃性

额定值

单位制

测试方法

UL 阻燃等级

UL 94

0.800 mm

V-0

1.50 mm

5VA

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

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