

总体

材料状态

已商用：当前有效

供货地区

北美洲

拉丁美洲

欧洲

非洲和中东

南美洲

亚太地区

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料

矿物填料

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

1.76

g/cm<sup>3</sup>

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

11700

MPa

ASTM D638

抗张强度

103

MPa

ASTM D638

伸长率 (屈服)

1.5 到 2.5

%

ASTM D638

弯曲模量

12400

MPa

ASTM D790

弯曲强度

131

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)

64

J/m

ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

640

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)

293

° C

ASTM D648

电气性能

额定值

测试方法

介电常数 (1 MHz)

3.5

ASTM D150

耗散因数 (1 MHz)

0.03

ASTM D150

可燃性

额定值

测试方法

UL 阻燃等级 (0.800 mm)

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

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

