

总体

材料状态

限制发行

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

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

1.79

g/cm³

ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.20 mm)

0.10 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

13800

MPa

ASTM D638

抗张强度

82.7

MPa

ASTM D638

伸长率 (屈服)

1.5

%

ASTM D638

弯曲模量

12400

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

悬臂梁缺口冲击强度 (3.20 mm)

48

J/m

ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.20 mm)

370

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)

316

° C

ASTM D648

可燃性

额定值

测试方法

UL 阻燃等级 (0.500 mm)

V-0

UL 94

补充信息

Dew Point: -20° F

Tensile Elongation, ASTM D638: 1 to 2%

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

