

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

RoHS 合规性

联系制造商

加工方法

注射成型

物理性能

比重

额定值	单位制	测试方法
1.6	g/cm ³	ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.010 到 0.10	%	ASTM D955
--------------	---	-----------

机械性能

拉伸模量

额定值	单位制	测试方法
19300	MPa	ASTM D638

抗张强度

124	MPa	ASTM D638
-----	-----	-----------

伸长率 (屈服)

1.0 到 2.0	%	ASTM D638
-----------	---	-----------

弯曲模量

14500	MPa	ASTM D790
-------	-----	-----------

弯曲强度

155	MPa	ASTM D790
-----	-----	-----------

冲击性能

悬壁梁缺口冲击强度 (3.18 mm)

额定值	单位制	测试方法
91	J/m	ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

590	J/m	ASTM D4812
-----	-----	------------

热性能

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)

额定值	单位制	测试方法
> 288	° C	ASTM D648

可燃性

UL 阻燃等级 (0.500 mm)

额定值		测试方法
V-0		UL 94

注射

干燥温度 - Desiccant Dryer

额定值	单位制
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

6.89 到 124	MPa
------------	-----

注射说明

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

