

总体

材料状态

已商用：当前有效

供货地区

北美洲 拉丁美洲
非洲和中东 南美洲欧洲
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

额定值 单位制

测试方法

比重

1.6 g/cm³

ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.010 到 0.10 %

ASTM D955

机械性能

额定值 单位制

测试方法

拉伸模量

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

额定值 单位制

测试方法

悬壁梁缺口冲击强度 (3.18 mm)

91 J/m

ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

590 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)

> 288 ° C

ASTM D648

可燃性

额定值 单位制

测试方法

UL 阻燃等级 (0.500 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

6.89 到 124 MPa

注射说明

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