

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		
RoHS 合规性	联系制造商		
外观	黑色	自然色	
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	1.97	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.02	%	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	17200	MPa	ASTM D638
抗张强度	68.9	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	0.8	%	ASTM D638
弯曲模量	15900	MPa	ASTM D790
弯曲强度	116	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)	100	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)	224	° C	ASTM D648
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (1.59 mm)	V-0		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	149	° C	
干燥时间	8	hr	
建议的最大回制料比例	20	%	
螺筒后部温度	332 到 354	° C	
螺筒中部温度	332 到 354	° C	
螺筒前部温度	332 到 354	° C	
射嘴温度	343 到 379	° C	
模具温度	65.6 到 121	° C	
注塑温度	103 到 138	MPa	
合模力	5.5 到 11	kN/cm ²	