

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, 10% 填料按重量

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
1.47	g/cm ³	ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.10 到 0.20	%	ASTM D955
-------------	---	-----------

机械性能

拉伸模量

额定值	单位制	测试方法
9650	MPa	ASTM D638

抗张强度

165	MPa	ASTM D638
-----	-----	-----------

伸长率 (屈服)

4	%	ASTM D638
---	---	-----------

弯曲模量

8960	MPa	ASTM D790
------	-----	-----------

弯曲强度

193	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
530	J/m	ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

1400	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
199	°C	ASTM D648

注射

干燥温度

额定值	单位制
149	°C

干燥时间

4	hr
---	----

加工 (熔体) 温度

274 到 296	°C
-----------	----

模具温度

37.8 到 93.3	°C
-------------	----

注塑温度

34.5 到 82.7	MPa
-------------	-----

注射说明

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

