

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

物理性能	额定值	单位制	测试方法
------	-----	-----	------

比重

1.46	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
------	-------------------	-----------

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.5	%	ASTM D955
-----	---	-----------

机械性能

额定值	单位制	测试方法
-----	-----	------

拉伸模量

15200	MPa	ASTM D638
-------	-----	-----------

抗张强度

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

伸长率 (屈服)

1.5	%	ASTM D638
-----	---	-----------

弯曲模量

12400	MPa	ASTM D790
-------	-----	-----------

弯曲强度

145	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 (3.18 mm)

160	J/m	ASTM D256
-----	-----	-----------

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

370	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)

293	° C	ASTM D648
-----	-----	-----------

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

68.9 到 124	MPa
------------	-----

注射说明

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

