

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, 30% 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

额定值

单位制

测试方法

比重

1.61

g/cm<sup>3</sup>

ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.10 到 0.25

%

ASTM D955

硬度

额定值

单位制

测试方法

洛氏硬度 (R 计秤)

105

ASTM D785

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量

16500

MPa

ASTM D638

抗张强度

134

MPa

ASTM D638

伸长率 (屈服)

1.0 到 2.0

%

ASTM D638

弯曲模量

13800

MPa

ASTM D790

弯曲强度

179

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)

110

J/m

ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

530

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)

277

°C

ASTM D648

电气性能

额定值

单位制

测试方法

介电强度<sup>2</sup> (in Oil)

22

kV/mm

ASTM D149

介电常数 (1 MHz)

3.7

ASTM D150

耗散因数 (1 MHz)

0.03

ASTM D150

可燃性

额定值

单位制

测试方法

UL 阻燃等级 (0.800 mm,

Values per RTP Company

V-0

UL 94

testing.)

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

332 到 366

°C

模具温度

65.6 到 121

°C

注塑温度

82.7 到 124

MPa

注射说明

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