

总体	已商用：当前有效		
材料状态	北美洲	拉丁美洲	欧洲
供货地区	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		
添加剂	PTFE润滑剂 (150000 ppm)		
性能特点	经润滑		
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	1.69	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.10 到 0.20	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	8270	MPa	ASTM D638
抗张强度	103	MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	1.0 到 2.0	%	ASTM D638
弯曲模量	13100	MPa	ASTM D790
弯曲强度	152	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)	53	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)	350	J/m	ASTM D4812
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率 ²	> 1.0E+14	ohm	ASTM D257
体积电阻率	> 1.0E+14	ohm • cm	ASTM D257
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm, Values per RTP Company testing.)	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	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		