

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, 40% 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	1.7	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.2	%	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	18600	MPa	ASTM D638
抗张强度	131	MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	1.0 到 2.0	%	ASTM D638
弯曲模量	16500	MPa	ASTM D790
弯曲强度	183	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)	91	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)	430	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)	279	° 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)	23	kV/mm	ASTM D149
介电常数 (1 MHz)	3.9		ASTM D150
耗散因数 (1 MHz)	0.028		ASTM D150
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (3.00 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	

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

