

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

碳纤维增强材料, 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	1.43	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.1	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	13800	MPa	ASTM D638
抗张强度	179	MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	3.0 到 4.0	%	ASTM D638
弯曲模量	11700	MPa	ASTM D790
弯曲强度	221	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)	320	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)	850	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)	216	° C	ASTM D648

注射

额定值 单位制

干燥温度

149 ° C

干燥时间

4 hr

加工 (熔体) 温度

271 到 302 ° 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

