

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, 20% 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

1.45	g/cm ³	ASTM D792
------	-------------------	-----------

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.01	%	ASTM D955
------	---	-----------

机械性能

额定值	单位制	测试方法
-----	-----	------

拉伸模量

24800	MPa	ASTM D638
-------	-----	-----------

抗张强度

138	MPa	ASTM D638
-----	-----	-----------

伸长率 (屈服)

1.7	%	ASTM D638
-----	---	-----------

弯曲模量

20700	MPa	ASTM D790
-------	-----	-----------

弯曲强度

207	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)

96	J/m	ASTM D256
----	-----	-----------

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

640	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)

282	°C	ASTM D648
-----	----	-----------

电气性能

额定值	单位制	测试方法
-----	-----	------

体积电阻率

< 1.0E+5	ohm • cm	ASTM D257
----------	----------	-----------

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
------------	-----

注射说明

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

