

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲 南美洲 亚太地区

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料, 25% 填料按重量
刚性, 良好 耐化学性良好

性能特点 良好的抗蠕变性 耐热性, 中等 中等粘性
流动性中等 一般目的

用途 大型家用电器和小型家 汽车内部零件

汽车领域的应用： 一般目的

加工方法 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.59	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.00 mm)	0.40 到 0.80	%	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.2	%	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	95		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 ² (3.20 mm)	137	MPa	ASTM D638
伸长率 ² (断裂, 3.20 mm)	3	%	ASTM D638
弯曲模量 ³ (6.40 mm)	9120	MPa	ASTM D790
弯曲强度 ³ (6.40 mm)	206	MPa	ASTM D790
剪切强度 (2.00 mm)	74.5	MPa	ASTM D732
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (3.20)	83	J/m	ASTM D256
拉伸冲击强度 (1.60 mm)	120	kJ/m ²	ASTM D1822
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm	164	° C	
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	163	° C	
熔融温度	165	° C	DSC
线形膨胀系数 - 流动	0.000020 到 0.000030	cm/cm/° C	ASTM D696
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (0.800 mm)	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0 到 90.0	° C	
干燥时间	2.0 到 3.0	hr	
螺筒后部温度	165 到 185	° C	
	5 到 195	° C	

螺筒前部温度	185 到 205	° C
加工（熔体）温度	190 到 210	° C
模具温度	50.0 到 90.0	° C
注塑温度	60.0 到 130	MPa
注射速度	中等偏快	
背压	0.100 到 0.500	MPa
螺杆转速	40 到 60	rpm
合模力	3.0 到 5.0	kN/cm ²