

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

比重

额定值	单位制	测试方法
1.39	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.05	%	ASTM D955
------	---	-----------

机械性能

拉伸模量

额定值	单位制	测试方法
27600	MPa	ASTM D638

抗张强度

152	MPa	ASTM D638
-----	-----	-----------

伸长率 (屈服)

1	%	ASTM D638
---	---	-----------

弯曲模量

20000	MPa	ASTM D790
-------	-----	-----------

弯曲强度

200	MPa	ASTM D790
-----	-----	-----------

冲击性能

悬臂梁缺口冲击强度 (3.18 mm)

额定值	单位制	测试方法
59	J/m	ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

370	J/m	ASTM D4812
-----	-----	------------

注射

干燥温度 - Desiccant Dryer

额定值	单位制
149	° C

干燥时间 - Desiccant Dryer

8	hr
---	----

Dew Point - Desiccant Dryer

-28.9	° C
-------	-----

加工 (熔体) 温度

363 到 399	° C
-----------	-----

模具温度

65.6 到 93.3	° C
-------------	-----

注塑温度

68.9 到 124	MPa
------------	-----

注射说明

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

