

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, 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

额定值

单位制

测试方法

比重

1.51

g/cm³

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

34500

MPa

ASTM D638

抗张强度

117

MPa

ASTM D638

伸长率 (屈服)

0.5

%

ASTM D638

弯曲模量

27600

MPa

ASTM D790

弯曲强度

172

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)

53

J/m

ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

270

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)

285

°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