

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

1.55

g/cm³

ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.05

%

ASTM D955

吸水率 (23° C, 24 hr)

0.1

%

ASTM D570

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

124

MPa

ASTM D638

伸长率 (屈服)

0.6

%

ASTM D638

弯曲模量

24800

MPa

ASTM D790

弯曲强度

186

MPa

ASTM D790

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

悬壁梁缺口冲击强度 (3.18 mm)

69

J/m

ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

370

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)

318

° C

ASTM D648

可燃性

额定值

测试方法

UL 阻燃等级 (1.50 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

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