

总体	限制发行		
材料状态	北美洲	拉丁美洲	欧洲
供货地区	非洲和中东	南美洲	亚太地区
性能特点	导电	导热	
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	1.7	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.15	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	24100	MPa	ASTM D638
抗张强度	44.8	MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	0.4	%	ASTM D638
弯曲模量	17900	MPa	ASTM D790
弯曲强度	68.9	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)	21	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)	59	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)	232	°C	ASTM D648
导热系数			ASTM E1461
-- ²	3.0	W/m/K	
-- ³	18	W/m/K	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率 ⁴	< 1.0E+5	ohm	ASTM D257
体积电阻率	< 10	ohm • cm	ASTM D257
可燃性	额定值	单位制	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	8.0	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