

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

玻璃纤维增强材料

性能特点

可电镀

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

1.76 g/cm³ 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

12400 MPa ASTM D638

抗张强度

123 MPa ASTM D638

伸长率 (屈服)

2.0 到 3.0 % ASTM D638

弯曲模量

12400 MPa ASTM D790

弯曲强度

165 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)

210 J/m ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

750 J/m ASTM D4812

热性能

额定值 单位制 测试方法

热变形温度

0.45 MPa, 未退火 277 °C ASTM D648

1.8 MPa, 未退火

235 °C

电气性能

额定值 测试方法

介电常数 (1 MHz)

3.8 ASTM D150

耗散因数 (1 MHz)

0.03 ASTM D150

可燃性

额定值 测试方法

UL 阻燃等级 (1.50 mm, Values

V-0 UL 94

per RTP Company testing.)

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

