

总体			
材料状态	已商用：当前有效		
供货地区	北美洲	欧洲	亚太地区
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料		
性能特点	尺寸稳定性良好	可焊接	良好粘结性
	低粘度	良好的成型性能	耐化学性良好
	高温强度	良好的耐热老化性能	耐热性，高
用途	电气/电子应用领域	工程配件	食品容器
	电器用具	汽车领域的应用：	线圈骨架
形式	颗粒料		
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			Internal Method
流动	0.1	%	
横向流动	1.3	%	
吸水率（饱和）	0.02	%	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度（R 计秤）	91		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度（屈服）	150	MPa	ASTM D638
伸长率（断裂）	5	%	ASTM D638
弯曲模量			ASTM D790
23° C	12300	MPa	
200° C	6300	MPa	
弯曲强度			ASTM D790
屈服，23° C	139	MPa	
屈服，200° C	39	MPa	
剪切强度	52	MPa	ASTM D732
泊松比	0.49		ASTM E132
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度（6.40 mm）	110	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击（6.40 mm）	520	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度（1.8 MPa，未退火）	313	° C	ASTM D648
线形膨胀系数			Internal Method
流动：150° C	0.000014	cm/cm/° C	
横向：150° C	0.000062	cm/cm/° C	
导热系数	0.57	W/m/K	JIS R2618
	额定值	单位制	测试方法

体积电阻率	1.00E+15	ohm • cm	ASTM D257
介电常数			ASTM D150
1 kHz	4.5		
1 MHz	3.9		
耗散因数			ASTM D150
1 kHz	0.018		
1 MHz	0.034		
耐电弧性	130	sec	ASTM D495
漏电起痕指数	145	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.300 mm, NC, BK)	V-0		UL 94
极限氧指数	48	%	JIS K7201
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str (3.20 mm)	240	° C	UL 746
RTI Imp (3.20 mm)	200	° C	UL 746
RTI Elec (3.20 mm)	200	° C	UL 746
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Soldering Resistance	330	° C	Internal Method
注射	额定值	单位制	
干燥温度	120 到 150	° C	
干燥时间	3	hr	
建议的最大回料比例	30	%	
螺筒后部温度	330 到 350	° C	
螺筒中部温度	350 到 370	° C	
螺筒前部温度	370 到 390	° C	
射嘴温度	370 到 390	° C	
加工 (熔体) 温度	380	° C	
模具温度	70.0 到 160	° C	
注塑温度	118 到 157	MPa	
注射速度	中等偏快		
保压	39.0 到 59.0	MPa	
背压	0.980 到 4.90	MPa	
螺杆转速	50 到 100	rpm	