

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 低粘度 高温强度 可焊接 电气/电子应用领域	良好的成型性能 良好的流动性 良好的耐热老化性 良好粘结性 工程配件	耐化学性良好 耐热性, 高
用途			食品容器
形式	颗粒料	汽车领域的应用:	
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.62	g/cm ³	ASTM D792
收缩率			ASTM D955
流动	0.21	%	
横向流动	1.3	%	
吸水率 (饱和)	0.02	%	ASTM D570
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度	166	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	7.1	%	ASTM D638
弯曲模量	9800	MPa	ASTM D790
弯曲强度	127	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
无缺口悬臂梁冲击	490	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)	280	° C	ASTM D648
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (0.300 mm)	V-0		UL 94
补充信息			
	Mold Shrinkage, Sumitomo Chemical Method, Machine Direction: 2.1 mils/in		
	Mold Shrinkage, Sumitomo Chemical Method, Transverse Direction: 12.6 mils/in		
注射	额定值	单位制	
干燥温度	120 到 150	° C	
干燥时间	3	hr	
建议的最大回制料比例	30	%	
螺筒后部温度	300 到 320	° C	
螺筒中部温度	320 到 350	° C	
螺筒前部温度	340 到 370	° C	
射嘴温度	340 到 370	° C	
模具温度	70.0 到 160	° C	
注塑温度	78.0 到 157	MPa	
	中等偏快		

保压

20.0 到 39.0 MPa

背压

0.980 到 4.90 MPa

螺杆转速

50 到 100 rpm