

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	良好的成型性能	耐化学性良好
	低粘度	良好的流动性	耐热性，高
	高温强度	良好的耐热老化性	
	可焊接	良好粘结性	
	电气/电子应用领域	工程配件	
用途			食品容器
	电器用具	汽车领域的应用：	
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	1.62	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	
注塑速度	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