

总体	已商用：当前有效		
材料状态	北美洲                      欧洲                      亚太地区		
供货地区	玻璃纤维增强材料		
填料/增强材料	尺寸稳定性良好	良好的成型性能	耐化学性良好
性能特点	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	电器用具	汽车领域的应用：	食品容器
	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	1.61	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率			ASTM D955
流动	0.11	%	
横向流动	0.72	%	
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	158	MPa	ASTM D638
伸长率（断裂）	4.8	%	ASTM D638
弯曲模量	11200	MPa	ASTM D790
弯曲强度	146	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	380	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）	272	°C	ASTM D648
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级	V-0		UL 94
补充信息	Mold Shrinkage, Sumitomo Chemical Method, Machine Direction: 1.1 mils/in		
	Mold Shrinkage, Sumitomo Chemical Method, Transverse Direction: 7.2 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	
注射速度	20.0 到 39.0	MPa	

背压  
螺杆转速

0.980 到 4.90 MPa  
50 到 100 rpm