

| | | | |
|-------------------------|-----------|-------------------|-----------------|
| 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 | | | |
| 填料/增强材料 | 长玻璃纤维 | | |
| 性能特点 | 低翘曲性 | 良好的成型性能 | |
| | 低粘度 | 流动性高 | |
| | 刚性，高 | 耐化学性良好 | |
| 用途 | 电气/电子应用领域 | 连接器 | 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 | 1.67 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| 收缩率 | | | Internal Method |
| 流动 | 0.2 | % | |
| 横向流动 | 0.6 | % | |
| 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) | 106 | | ASTM D785 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 抗张强度 (屈服) | 157 | MPa | ASTM D638 |
| 伸长率 (断裂) | 5.1 | % | ASTM D638 |
| 弯曲模量 (23° C) | 11800 | MPa | ASTM D790 |
| 弯曲强度 (屈服, 23° C) | 158 | 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 (6.40 mm) | 250 | 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) | 269 | ° C | ASTM D648 |
| 线形膨胀系数 | | | Internal Method |
| 流动: 150° C | 2.00E-06 | cm/cm/° C | |
| 横向: 150° C | 0.000085 | cm/cm/° C | |
| 电气性能 | 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 MHz | 3.8 | | |
| 1.00 GHz | 3.5 | | |
| 耗散因数 | | | ASTM D150 |
| 1 MHz | 0.026 | | |
| 1.00 GHz | 0.004 | | |
| 耐电弧性 | 124 | sec | ASTM D495 |
| 漏电起痕指数 | 175 | V | IEC 60112 |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 (0.300 mm, ALL) | V-0 | | UL 94 |
| 极限氧指数 | 40 | % | JIS K7201 |
| 补充信息 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |

| Soldering Resistance | 300 | ° C | Internal Method |
|----------------------|-------------|-----|-----------------|
| 注射 | 额定值 | 单位制 | |
| 干燥温度 | 130 | ° C | |
| 干燥时间 | 4.0 到 24 | hr | |
| 螺筒后部温度 | 280 到 320 | ° C | |
| 螺筒中部温度 | 320 到 340 | ° C | |
| 螺筒前部温度 | 340 到 360 | ° C | |
| 射嘴温度 | 340 到 360 | ° C | |
| 加工（熔体）温度 | 350 | ° C | |
| 注塑温度 | 80.0 到 160 | MPa | |
| 注射速度 | 中等偏快 | | |
| 保压 | 20.0 到 40.0 | MPa | |
| 背压 | 1.00 到 5.00 | MPa | |
| 螺杆转速 | 50 到 100 | rpm | |