

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

良好的耐热老化性能

可焊接

良好粘结性

电气/电子应用领域

连接器

用途

电器用具

汽车领域的应用：

线圈骨架

工程配件

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

1.7

g/cm³

ASTM D792

收缩率

Internal Method

流动

0.18

%

横向流动

1.2

%

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）

103

ASTM D785

机械性能

额定值

单位制

测试方法

抗张强度（屈服）

147

MPa

ASTM D638

伸长率（断裂）

5.2

%

ASTM D638

弯曲模量

ASTM D790

23° C

12300

MPa

200° C

4900

MPa

弯曲强度

ASTM D790

屈服，23° C

143

MPa

屈服，200° C

33

MPa

剪切强度

51

MPa

ASTM D732

泊松比

0.46

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）

410

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）

279

° C

ASTM D648

线形膨胀系数

Internal Method

流动：150° C

0.000013

cm/cm/° C

横向：150° C

0.000056

cm/cm/° C

导热系数

0.52

W/m/K

JIS R2618

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

4.4

ASTM D150



1 MHz	3.9		
耗散因数			ASTM D150
1 kHz	0.022		
1 MHz	0.032		
耐电弧性	130	sec	ASTM D495
漏电起痕指数	125	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	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)	220	° C	UL 746
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	2.0 到 4.0	hr	
建议的最大回制料比例	30	%	
螺筒后部温度	280 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	
加工 (熔体) 温度	350	° C	
模具温度	40.0 到 160	° 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	