

| | | | |
|--------------------|---|-------------------|-----------|
| 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 | 可焊接 | 耐化学性良好 |
| 性能特点 | 低粘度 | 良好的成型性能 | 耐热性，高 |
| | 刚性，高 | 良好的耐热老化性 | |
| | 高温强度 | 良好粘结性 | |
| | 电气/电子应用领域 | 工程配件 | 食品容器 |
| 用途 | 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 | 1.8 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| 收缩率 | | | ASTM D955 |
| 流动 | 0.2 | % | |
| 横向流动 | 0.97 | % | |
| 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 | 129 | MPa | ASTM D638 |
| 伸长率（断裂） | 4.7 | % | ASTM D638 |
| 弯曲模量 | 14100 | MPa | ASTM D790 |
| 弯曲强度 | 142 | 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 | 280 | 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: 2.0 mils/in | | |
| | Mold Shrinkage, Sumitomo Chemical Method, Transverse Direction: 9.7 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 | 中等偏快 | | |
| 保压 | 20.0 到 39.0 | MPa | |
| 背压 | 0.980 到 4.90 | MPa | |
| 转速 | 50 到 100 | rpm | |