

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	良好粘结性
性能特点	低翘曲性	良好的表面光洁度	耐化学性良好
	低粘度	良好的成型性能	耐热性，高
	高温强度	良好的耐热老化性能	
用途	电气/电子应用领域	工程配件	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	1.72	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率			ASTM D955
流动	0.17	%	
横向流动	0.37	%	
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	115	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	6.6	%	ASTM D638
弯曲模量	11100	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	450	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)	273	° 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: 1.7 mils/in		
	Mold Shrinkage, Sumitomo Chemical Method, Transverse Direction: 3.7 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	
	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