

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	低翘曲性	良好的成型性能	
	低粘度	流动性高	
用途	刚性，高	耐化学性良好	
	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	1.72	g/cm ³	ASTM D792
收缩率			Internal Method
流动	0.22	%	
横向流动	1	%	
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)	96		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	100	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	5	%	ASTM D638
弯曲模量 (23° C)	9400	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服, 23° C)	120	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)	350	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)	240	° C	ASTM D648
线形膨胀系数			Internal Method
流动: 150° C	0.00001	cm/cm/° C	
横向: 150° C	0.000062	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	3.4		
耗散因数			ASTM D150
1 MHz	0.033		
1.00 GHz	0.004		
耐电弧性	132	sec	ASTM D495
漏电起痕指数	200	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.300 mm, NC,	V-0		UL 94

极限氧指数	48	%	JIS K7201
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Soldering Resistance	290	° 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	