

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	玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量		
性能特点	尺寸稳定性良好	高温强度	良好粘结性
	低翘曲性	可焊接	耐化学性良好
	低粘度	良好的成型性能	耐热性, 高
用途	高弹性	良好的耐热老化性能	
	电气/电子应用领域	工程配件	食品容器
形式	电器用具	汽车领域的应用:	
加工方法	颗粒料		
物理性能	注射成型		
比重	额定值	单位制	测试方法
收缩率	1.81	g/cm ³	ASTM D792
流动	0.22	%	ASTM D955
横向流动	0.66	%	
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	126	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	4.3	%	ASTM D638
弯曲模量 (23° C)	13500	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (23° C)	134	MPa	ASTM D790
剪切强度	50	MPa	ASTM D732
泊松比	0.39		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)	88	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (6.40 mm)	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)	284	° C	ASTM D648
线形膨胀系数			ASTM D696
流动: 50 到 150° C	0.000011	cm/cm/° C	
横向: 50 到 150° C	0.000065	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 kHz	4.3		
1 MHz	3.9		
耗散因数			ASTM D150
1 kHz	0.019		
	0.028		

耐电弧性	130	sec	ASTM D495
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.300 mm)	V-0		UL 94
极限氧指数	46	%	ASTM D2863
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
相比耐漏电起痕指数(CTI)	165	V	UL 746

补充信息

Mold Shrinkage, Sumitomo Chemical Method, Machine Direction: 2.2 mils/in

Mold Shrinkage, Sumitomo Chemical Method, Transverse Direction: 6.6 mils/in

Flexural Strength, ASTM D790, 392° F: 4931 psi

Flexural Modulus, ASTM D790, 392° F: 884730 psi

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	
螺杆转速	50 到 100	rpm	

