

总体	已商用：当前有效		
材料状态			
供货地区	北美洲	欧洲	亚太地区
填料/增强材料	长玻璃纤维		
性能特点	低翘曲性	良好的成型性能	
	低粘度	流动性高	耐磨损性良好
	刚性，高	耐化学性良好	
用途	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	1.82	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率			Internal Method
流动	0.13	%	
横向流动	0.38	%	
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）	102		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度（屈服）	105	MPa	ASTM D638
伸长率（断裂）	4	%	ASTM D638
弯曲模量（23° C）	12600	MPa	ASTM D790
弯曲强度（屈服，23° C）	133	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）	200	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）	266	° C	ASTM D648
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	4.1		
1.00 GHz	3.8		
耗散因数			ASTM D150
1 MHz	0.02		
1.00 GHz	0.004		
耐电弧性	181	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，BK）	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	280	° C	Internal Method
备注	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