

| | | | |
|----------------------|-----------|-------------------|-----------------|
| 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 | 尺寸稳定性良好 | 良好的成型性能 | 耐化学性良好 |
| | 低粘度 | 良好的流动性 | 耐热性，高 |
| | 高温强度 | 良好的耐热老化性能 | |
| | 可焊接 | 良好粘结性 | |
| 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 | 1.71 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| 收缩率 | | | Internal Method |
| 流动 | 0.17 | % | |
| 横向流动 | 1.1 | % | |
| 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) | 107 | | ASTM D785 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 抗张强度 (屈服) | 127 | MPa | ASTM D638 |
| 伸长率 (断裂) | 4.2 | % | ASTM D638 |
| 弯曲模量 | | | ASTM D790 |
| 23° C | 11300 | MPa | |
| 200° C | 3230 | MPa | |
| 弯曲强度 | | | ASTM D790 |
| 屈服, 23° C | 138 | MPa | |
| 屈服, 200° C | 24 | MPa | |
| 剪切强度 | 49 | MPa | ASTM D732 |
| 泊松比 | 0.42 | | 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) | 56 | 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) | 242 | ° C | ASTM D648 |
| 线形膨胀系数 | | | Internal Method |
| 流动: 150° C | 8.00E-06 | cm/cm/° C | |
| 横向: 150° C | 0.000078 | cm/cm/° C | |
| 导热系数 | 0.56 | W/m/K | JIS R2618 |
| | 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 | 4.7 | | |
| 1 MHz | 4.1 | | |
| 耗散因数 | | | ASTM D150 |
| 1 kHz | 0.024 | | |
| 1 MHz | 0.03 | | |
| 耐电弧性 | 125 | sec | ASTM D495 |
| 漏电起痕指数 | 155 | V | IEC 60112 |
| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| UL 阻燃等级 (0.380 mm) | V-0 | | UL 94 |
| 极限氧指数 | 49 | % | JIS K7201 |
| UL746 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| RTI Str (3.20 mm) | 130 | ° C | UL 746 |
| RTI Imp (3.20 mm) | 130 | ° C | UL 746 |
| RTI Elec (3.20 mm) | 130 | ° C | UL 746 |
| 补充信息 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| Soldering Resistance | 275 | ° C | Internal Method |
| 注射 | 额定值 | 单位制 | |
| 干燥温度 | 120 到 150 | ° C | |
| 干燥时间 | 3 | hr | |
| 建议的最大回料比例 | 30 | % | |
| 螺筒后部温度 | 280 到 300 | ° C | |
| 螺筒中部温度 | 300 到 320 | ° C | |
| 螺筒前部温度 | 320 到 340 | ° C | |
| 射嘴温度 | 320 到 340 | ° C | |
| 加工（熔体）温度 | 320 | ° 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 | |