

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 可焊接 良好粘结性
低翘曲性 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

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 1.67 g/cm³ ASTM D792
收缩率 ASTM D955

流动

0.18 %

横向流动

0.64 %

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

134 MPa

ASTM D638

伸长率 (断裂)

4.1 %

ASTM D638

弯曲模量

10800 MPa

ASTM D790

弯曲强度

138 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

250 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)

244 ° 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: 1.8 mils/in
Mold Shrinkage, Sumitomo Chemical Method, Transverse Direction: 6.4 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

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