

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, 45% 填料按重量

添加剂

润滑剂

性能特点

经润滑

抗撞击性, 良好

RoHS 合规性

联系制造商

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

密度

1.74

g/cm³

ISO 1183

收缩率

0.5

%

ISO 294-4

横向流量

0.05

%

流量

0.05

%

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量

18000

MPa

ISO 527-2/1A/1

拉伸应力 (断裂)

120

MPa

ISO 527-2/1A/5

拉伸应变 (断裂)

0.9

%

ISO 527-2/1A/5

弯曲模量 (23° C)

17800

MPa

ISO 178

弯曲强度 (23° C)

180

MPa

ISO 178

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

简支梁缺口冲击强度

10

kJ/m²

ISO 179/1eA

-30° C

10

kJ/m²

23° C

10

kJ/m²

简支梁缺口冲击强度

13

kJ/m²

ISO 179/1eU

-30° C

18

kJ/m²

23° C

18

kJ/m²

热性能

额定值

单位制

测试方法

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)

295

° C

ISO 75-2/A

熔融温度²

355

° C

ISO 11357-3

线形膨胀系数

7.00E-06

cm/cm/° C

ISO 11359-2

流动

0.000024

cm/cm/° C

横向

0.000024

cm/cm/° C

电气性能

额定值

单位制

测试方法

表面电阻率

> 1.0E+15

ohm

IEC 60093

体积电阻率

> 1.0E+15

ohm • cm

IEC 60093

相对电容率

4.8

IEC 60250

100 Hz

4.4

耗散因数			IEC 60250
100 Hz	0.013		
1 MHz	0.024		
漏电起痕指数	190	V	IEC 60112
耐电强度	36	kV/mm	IEC 60243-1
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	V-0		UL 94
极限氧指数	45	%	ISO 4589-2
充模分析	额定值	单位制	测试方法
熔体密度	1.45	g/cm ³	Internal Method
熔体比热	1500	J/kg/° C	ASTM C351
熔体导热性	0.32	W/m/K	Internal Method
顶出温度	275	° C	
注射	额定值	单位制	
加工（熔体）温度	360 到 370	° C	
模具温度	40.0 到 150	° C	
注射说明			
Melt Temperature Optimum:	365° C		
Mold Temperature Optimum:	80° C		