

总体

材料状态

已商用：当前有效

供货地区

北美洲

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料，13% 填料按重量

添加剂

热稳定剂

性能特点

热稳定性

形式

颗粒料

物理性能

额定值

单位制

测试方法

比重

1.24 g/cm<sup>3</sup>

ASTM D792

收缩率 - 流动

0.5 %

ASTM D955

机械性能

额定值

单位制

测试方法

抗张强度

102 MPa

ASTM D638

伸长率 (断裂)

2.5 %

ASTM D638

弯曲模量

4410 MPa

ASTM D790

弯曲强度

137 MPa

ASTM D790

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

悬壁梁缺口冲击强度

27 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)

217 °C

ASTM D648

注射

额定值

单位制

干燥温度

104 °C

干燥时间

3 hr

建议的最大水分含量

0.1 %

螺筒后部温度

271 到 282 °C

螺筒中部温度

282 到 293 °C

螺筒前部温度

288 到 304 °C

射嘴温度

293 到 304 °C

模具温度

65.6 到 149 °C

注塑温度

68.9 到 110 MPa

注射速度

中等偏快

保压

55.2 到 103 MPa

背压

0.345 MPa

注射说明

Screw Rpm: Normal

Cooling Time: Short

Screw Type: General

Slightly longer cycle times may be required to mold wall thicknesses over 1/4 inch.

Slightly higher injection pressures and mold temperatures may be required to mold wall thicknesses over 0.10 inches.

