

总体			
材料状态	已商用：当前有效		
供货地区	欧洲		
填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
用途	电气部件	汽车领域的应	
外观	可用颜色	自然色	
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	1.62	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (190° C/2.16	5	g/10 min	ISO 1133
吸水率			ISO 62
饱和, 23° C	0.55	%	
平衡, 23° C, 50% RH	0.16	%	
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	9500	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (屈服)	2.5	%	ISO 527-
弯曲模量	8100	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			ISO 179
-30° C	8	kJ/m ²	
23° C	8	kJ/m ²	
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa,	160	° C	ISO 75-2/A
维卡软化温度	158	° C	ISO 306/B
电气性能	额定值	单位制	测试方法
耐电强度	40	kV/mm	IEC 60243-1
注射	额定值	单位制	
加工 (熔体) 温度	190 到 210	° C	
模具温度	80.0 到 110	° C	
注塑温度	60.0 到 200	MPa	
背压	0.00 到 2.00	MPa	