

## 产品说明

This data represents typical values that have been calculated from all products

This information is provided for comparative purposes only.

## 总体

## 材料状态

已商用：当前有效

北美洲

南美洲

非洲和  
中东

欧洲

拉丁美洲

亚太地区

## 供货地区

中美洲

## 填料/增强材料

玻璃纤维增强材料

## 物理性能

额定值

单位制

测试方法

## 比重

--

1.46 到 1.80

g/cm<sup>3</sup>

ASTM D792

23° C

1.61 到 1.81

g/cm<sup>3</sup>

ISO 1183

## 收缩率

流动: 23° C

0.016 到 0.31

%

ASTM D955

横向流动: 23° C

0.35 到 1.3

%

ASTM D955

23° C

-0.0095 到 0.62

%

ISO 294-4

## 硬度

额定值

单位制

测试方法

洛氏硬度 (23° C)

103 到 105

ASTM D785

## 机械性能

额定值

单位制

测试方法

## 拉伸模量

23° C

11000 到 19400

MPa

ASTM D638

23° C

11000 到 16100

MPa

ISO 527-2

## 抗张强度

屈服, 23° C

126 到 157

MPa

ASTM D638

断裂, 23° C

138 到 192

MPa

ISO 527-2

23° C

103 到 167

MPa

ASTM D638

## 伸长率

屈服, 23° C

1.5 到 2.5

%

ASTM D638

断裂, 23° C

0.80 到 5.1

%

ASTM D638

断裂, 23° C

1.3 到 3.3

%

ISO 527-2

## 弯曲模量

23° C

9720 到 16900

MPa

ASTM D790

23° C

10500 到 20500

MPa

ISO 178

## 弯曲强度

23° C

114 到 191

MPa

ASTM D790

23° C

168 到 284

MPa

ISO 178

屈服, 23° C

120 到 235

MPa

ASTM D790

压缩应力 (23° C)

76.4 到 100

MPa

ISO 604

## 冲击性能

额定值

单位制

测试方法

简支梁冲击试验 (1000 J/m<sup>2</sup>)

8.8 到 35

kJ/m<sup>2</sup>

ISO 179

简支梁缺口冲击强度 (23° C)	18 到 48	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度			
23° C	43 到 210	J/m	ASTM D256
23° C	12 到 23	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
无缺口悬臂梁冲击			
23° C	61 到 760	J/m	ASTM D256
23° C	27 到 34	KJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	250 到 274	° C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	209 到 318	° C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	230 到 340	° C	ISO 75-2/A
熔融温度	280 到 336	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			
	9.8E-6 到		
流动	0.000012	cm/cm/° C	ASTM D696
	1.0E-6 到 7.1E-		
流动	6	cm/cm/° C	ISO 11359-2
	0.000017 到		
横向	0.000064	cm/cm/° C	ASTM D696
	0.000018 到		
横向	0.000023	cm/cm/° C	ISO 11359-2
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率			
	8.4E+14 到		
--	1.0E+16	ohm	ASTM D257
	1.0E+6 到		
--	1.3E+16	ohm	IEC 60093
体积电阻率			
	1.0E+13 到		
23° C	1.0E+17	ohm • cm	ASTM D257
	1.0E+6 到		
23° C	1.3E+16	ohm • cm	IEC 60093
介电强度			
23° C	13 到 50	kV/mm	ASTM D149
23° C	19 到 47	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数			
23° C	3.10 到 4.70		ASTM D150
23° C	3.58 到 4.70		IEC 60250
23° C	3.65		IEC 60250
耗散因数			
23° C	0.03		ASTM D150
23° C	9.0E-6 到 0.031		IEC 60250
耐电弧性	126 到 196	sec	ASTM D495
漏电起痕指数	125 到 200	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
	45 到 48	%	ISO 4589-2

注射	额定值	单位制
干燥温度	130 到 149	° C
干燥时间	3.0 到 8.2	hr
建议的最大回料比例	30	%
螺筒后部温度	270 到 341	° C
螺筒中部温度	280 到 360	° C
螺筒前部温度	290 到 375	° C
射嘴温度	290 到 375	° C
加工（熔体）温度	285 到 383	° C
模具温度	40.0 到 115	° C
注塑温度	58.6 到 122	MPa
保压	29.5 到 49.5	MPa
背压	0.900 到 2.95	MPa
螺杆转速	75 到 80	rpm
注射说明		

This data represents typical values that have been calculated from all products

This information is provided for comparative purposes only.