

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

供货地区

北美洲

欧洲

亚太地区

填料/增强材料

长玻璃纤维

物理性能

额定值

单位制

测试方法

比重

1.60 到 1.68

g/cm³

ASTM D792

收缩率

ASTM D955

流动: 23° C

0.020 到 0.66

%

横向流动: 23° C

0.38 到 1.7

%

硬度

额定值

单位制

测试方法

洛氏硬度 (23° C)

89 到 107

ASTM D785

机械性能

额定值

单位制

测试方法

抗张强度 (屈服, 23° C)

82.0 到 182

MPa

ASTM D638

伸长率 (断裂, 23° C)

4.5 到 5.0

%

ASTM D638

弯曲模量 (23° C)

5600 到 14200

MPa

ASTM D790

弯曲强度 (屈服, 23° C)

85.0 到 158

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 (23° C)

200 到 480

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)

267 到 355

° C

ASTM D648

线形膨胀系数

2.0E-6 到 2.4E-

流动

6

cm/cm/° C

横向

0.000072 到

电气性能

0.000081

cm/cm/° C

额定值

单位制

测试方法

1.0E+15 到

体积电阻率 (23° C)

1.2E+15

ohm • cm

ASTM D257

介电常数 (23° C)

3.09 到 4.70

ASTM D150

耗散因数 (23° C)

0.0039 到 0.027

ASTM D150

注射

额定值

单位制

干燥温度

130 到 135

° C

干燥时间

3.0 到 14

hr

螺筒后部温度

299 到 360

° C

螺筒中部温度

329 到 380

° C

螺筒前部温度

349 到 400

° C

射嘴温度

349 到 400

° C

加工 (熔体) 温度

348 到 400

° C

注塑温度

117 到 140

MPa

保压

29.5 到 50.0

MPa

溢料

2.94 到 3.00

MPa

注射说明

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

This information is provided for comparative purposes only.