

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，25% 填		
性能特点	一般目的		
用途	一般目的		
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
比重	1.58	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 - 流动	0.4	%	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.27	%	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	83		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度	96.5	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	4	%	ASTM D638
弯曲模量	6210	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	53	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	166	° C	
1.8 MPa, 未退火	154	° C	
熔融温度	166	° C	
注射	额定值	单位制	
干燥温度	79.4 到 90.6	° C	
干燥时间	3.0 到 4.0	hr	
建议的最大回料比	25	%	
螺筒后部温度	185 到 193	° C	
螺筒中部温度	185 到 193	° C	
螺筒前部温度	185 到 193	° C	
射嘴温度	199 到 216	° C	
模具温度	70.0 到 90.0	° C	
注塑温度	48.3 到 117	MPa	