

## 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%  
填料按重量

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 (3.18 mm)	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	86.2	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	5	%	ASTM D638
弯曲模量	5170	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	37	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	
建议的最大回制料比例	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	