

## 总体

材料状态

已商用：停售

供货地区

亚太地区

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 50% 填料按重量

半结晶

良好的成型性能

气体阻隔性

低翘曲性

流动性高

收缩性低

低粘度

耐化学性良好

## 性能特点

用途

工程配件

连接器

加工方法

注射成型

物理性能

额定值

单位制

测试方法

比重

1.88

g/cm<sup>3</sup>

ASTM D792

吸水率 (23° C, 24 hr)

0.01

%

ASTM D570

机械性能

额定值

单位制

测试方法

抗张强度 (屈服, 3.20 mm)

137

MPa

ASTM D638

伸长率 (断裂)

3

%

ASTM D638

弯曲模量

1.60 mm

19600

MPa

ASTM D790

3.20 mm

15200

MPa

弯曲强度

屈服, 1.60 mm

180

MPa

屈服, 3.20 mm

176

MPa

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

无缺口悬臂梁冲击

61

J/m

ASTM D256

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

° C

1.8 MPa, 未退火

215

° C

可燃性

额定值

测试方法

UL 阻燃等级

0.800 mm

V-0

UL 94

3.20 mm

V-0

注射

额定值

单位制

干燥温度

130

° C

干燥时间

4

hr

料筒温度

120

° C

螺筒后部温度

270

° C

螺筒中部温度

280

° C

螺筒前部温度

290

° C

射嘴温度

290

° C

模具温度

40

° C