

## 总体

材料状态

已商用：当前有效

供货地区

北美洲	拉丁美洲	欧洲
非洲和中东	南美洲	亚太地区

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

RoHS 合规性

联系制造商

加工方法

注射成型

物理性能

比重

额定值	单位制	测试方法
1.61	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.020 到 0.10	%	ASTM D955
--------------	---	-----------

硬度

额定值	单位制	测试方法
-----	-----	------

洛氏硬度 (R 计秤)

105		ASTM D785
-----	--	-----------

机械性能

额定值	单位制	测试方法
-----	-----	------

拉伸模量

15900	MPa	ASTM D638
-------	-----	-----------

抗张强度

117	MPa	ASTM D638
-----	-----	-----------

伸长率 (屈服)

1.0 到 2.0	%	ASTM D638
-----------	---	-----------

弯曲模量

14500	MPa	ASTM D790
-------	-----	-----------

弯曲强度

165	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 (3.18 mm)

96	J/m	ASTM D256
----	-----	-----------

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

530	J/m	ASTM D4812
-----	-----	------------

热性能

额定值	单位制	测试方法
-----	-----	------

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)

304	° C	ASTM D648
-----	-----	-----------

电气性能

额定值	单位制	测试方法
-----	-----	------

介电强度<sup>2</sup> (in Oil)

26	kV/mm	ASTM D149
----	-------	-----------

介电常数 (1 MHz)

3.1		ASTM D150
-----	--	-----------

耗散因数 (1 MHz)

0.03		ASTM D150
------	--	-----------

可燃性

额定值	单位制	测试方法
-----	-----	------

UL 阻燃等级

		UL 94
--	--	-------

0.300 mm

V-0

1.50 mm

V-0

注射

额定值	单位制
-----	-----

干燥温度 - Desiccant Dryer

149	° C
-----	-----

干燥时间 - Desiccant Dryer

8	hr
---	----

Dew Point - Desiccant Dryer

-28.9	° C
-------	-----

加工 (熔体) 温度

363 到 399	° C
-----------	-----

模具温度

65.6 到 93.3	° C
-------------	-----

注塑温度

68.9 到 124	MPa
------------	-----

注射说明

The key to successfully molding this material is to start mold open cycles as