

总体			
材料状态	限制发行		
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, 40% 填料按重量		
性能特点	流动性高	耐热性, 高	
	耐化学性良好	阻燃性能	
RoHS 合规性	联系制造商		
外观	黑色	自然色	
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	1.7	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 - 流动	0.03	%	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	19300	MPa	ASTM D638
抗张强度			ASTM D638
屈服	148	MPa	
--	103	MPa	
伸长率 (断裂)	1	%	ASTM D638
弯曲模量	15900	MPa	ASTM D790
弯曲强度			ASTM D790
--	145	MPa	
屈服	214	MPa	
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)	64	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)	270	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)	321	°C	ASTM D648
电气性能	额定值	单位制	测试方法
介电强度	26	kV/mm	ASTM D149
介电常数 (1 MHz)	3.6		ASTM D150
耗散因数 (1 MHz)	0.024		ASTM D150
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.305 mm, BK, NC	V-0		
1.59 mm, BK, NC	V-0		
UL 档案号	E84658		
UL746	额定值	单位制	测试方法
DTI Str			UL 746

0.305 mm	130	° C	
1.59 mm	130	° C	
RTI Imp			UL 746
0.305 mm	130	° C	
1.59 mm	130	° C	
RTI Elec			UL 746
0.305 mm	130	° C	
1.59 mm	130	° C	
注射	额定值	单位制	
干燥温度	149	° C	
干燥时间	8	hr	
建议的最大回制料比例	20	%	
螺筒后部温度	360 到 391	° C	
螺筒中部温度	360 到 391	° C	
螺筒前部温度	360 到 391	° C	
射嘴温度	343 到 379	° C	
模具温度	65.6 到 93.3	° C	
注塑温度	55.2 到 124	MPa	
合模力	5.5 到 11	kN/cm <sup>2</sup>	