

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

碳纤维增强材料, 20% 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

额定值 单位制 测试方法

比重

1.46 g/cm<sup>3</sup> ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.1 % ASTM D955

机械性能

额定值 单位制 测试方法

拉伸模量

20700 MPa ASTM D638

抗张强度

190 MPa ASTM D638

伸长率 (屈服)

2.0 到 3.0 % ASTM D638

弯曲模量

17200 MPa ASTM D790

弯曲强度

262 MPa ASTM D790

冲击性能

额定值 单位制 测试方法

悬臂梁缺口冲击强度 (3.18 mm)

190 J/m ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

640 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)

227 °C ASTM D648

注射

额定值 单位制

干燥温度

149 °C

干燥时间

4 hr

加工 (熔体) 温度

271 到 302 °C

模具温度

37.8 到 93.3 °C

注塑温度

34.5 到 82.7 MPa

注射说明

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