

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 北美洲 南美洲 亚太地区

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料, 5.0% 填料按重量  
刚性, 良好 耐化学性良好

性能特点 良好的抗蠕变性 耐热性, 中等 中等粘性  
流动性中等 一般目的

用途 一般目的

加工方法 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.43	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率 (190° C/2.16 kg)	9	g/10 min	ASTM D1238
吸水率 (24 hr)	0.2	%	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	116		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 <sup>2</sup> (3.20 mm)	60	MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>2</sup> (断裂, 3.20)	20	%	ASTM D638
弯曲模量 <sup>3</sup> (3.20 mm)	2400	MPa	ASTM D790
弯曲强度 <sup>3</sup> (3.20 mm)	85	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	60	J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
熔融温度	165	° C	DSC
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级 (0.800 mm)	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0 到 90.0	° C	
干燥时间	2.0 到 3.0	hr	
螺筒后部温度	165 到 185	° C	
螺筒中部温度	175 到 195	° C	
螺筒前部温度	185 到 205	° C	
加工 (熔体) 温度	190 到 210	° C	
模具温度	50.0 到 90.0	° C	
注塑温度	60.0 到 130	MPa	
注射速度	中等偏快		
背压	0.100 到 0.500	MPa	
螺杆转速	40 到 60	rpm	
	到 5.0	kN/cm <sup>2</sup>	