

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
性能特点	导热	绝缘	
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	2.7	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.4	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	12400	MPa	ASTM D638
抗张强度	62.1	MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	0.7	%	ASTM D638
弯曲模量	12800	MPa	ASTM D790
弯曲强度	89.6	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)	32	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)	130	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)	241	° C	ASTM D648
线形膨胀系数			ASTM E831
流动	0.000017	cm/cm/° C	
横向	0.000069	cm/cm/° C	
导热系数 ²	1.6	W/m/K	ASTM E1461
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	> 1.0E+12	ohm • cm	ASTM D257
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm, Values per RTP Company testing.)	V-0		UL 94
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	332 到 366	° C	
模具温度	65.6 到 121	° C	
注塑温度	82.7 到 124	MPa	
注射说明			

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