

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	碳纤维增强材料, 30% 填料按重量		
添加剂	PTFE润滑剂 (150000 ppm)		
性能特点	经润滑		
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	1.55	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.05	%	ASTM D955
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	31000	MPa	ASTM D638
抗张强度	102	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	0.6	%	ASTM D638
弯曲模量	22800	MPa	ASTM D790
弯曲强度	155	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)	48	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)	210	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)	299	°C	ASTM D648
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.00E+03	ohm • cm	ASTM D257
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (3.18 mm)	V-0		UL 94
补充信息	The value listed as Flammability, UL 94, was tested in accordance with RTP test		
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	335 到 354	°C	
螺筒中部温度	335 到 354	°C	
螺筒前部温度	335 到 354	°C	
射嘴温度	343 到 379	°C	
模具温度	65.6 到 121	°C	
注塑温度	103 到 138	MPa	
合模力	5.5 到 11	kN/cm <sup>2</sup>	