

总体

材料状态

已商用：当前有效

供货地区

北美洲

欧洲

亚太地区

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料

性能特点

尺寸稳定性良好

可焊接

耐化学性良好

低粘度

良好的成型性能

耐热性，高

刚性，高

良好的耐热老化性

高温强度

良好粘结性

电气/电子应用领域

工程配件

用途

电器用具

汽车领域的应用：

食品容器

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/cm³

ASTM D792

收缩率

ASTM D955

流动

0.14

%

横向流动

0.65

%

吸水率（饱和）

0.02

%

ASTM D570

机械性能

额定值

单位制

测试方法

抗张强度

156

MPa

ASTM D638

伸长率（断裂）

5.3

%

ASTM D638

弯曲模量

12600

MPa

ASTM D790

弯曲强度

134

MPa

ASTM D790

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

无缺口悬臂梁冲击

340

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）

317

°C

ASTM D648

可燃性

额定值

测试方法

UL 阻燃等级（0.300 mm）

V-0

UL 94

补充信息

Mold Shrinkage, Sumitomo Chemical Method, Machine Direction: 1.4 mils/in

Mold Shrinkage, Sumitomo Chemical Method, Transverse Direction: 6.5 mils/in

注射

额定值

单位制

干燥温度

120 到 150

°C

干燥时间

3

hr

建议的最大回制料比例

30

%

螺筒后部温度

330 到 350

°C

螺筒中部温度

350 到 370

°C

螺筒前部温度

370 到 390

°C

射嘴温度

370 到 390

°C

模具温度

70.0 到 160

°C

...

118 到 157

MPa

| | | |
|------|--------------|-----|
| 注射速度 | 中等偏快 | |
| 保压 | 39.0 到 59.0 | MPa |
| 背压 | 0.980 到 4.90 | MPa |
| 螺杆转速 | 50 到 100 | rpm |