

总体	已商用：当前有效		
材料状态	北美洲 欧洲 亚太地区		
供货地区	长玻璃纤维		
填料/增强材料	低粘度 耐化学性良好 耐热性，高		
性能特点	刚性，高 耐磨损性良好		
用途	电气/电子应用领域 光学数据存储 线圈骨架		
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	1.6	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率			Internal Method
流动	0.02	%	
横向流动	0.86	%	
吸水率 (饱和)	0.02	%	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)	90		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	151	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	4.5	%	ASTM D638
弯曲模量 (23° C)	14200	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服, 23° C)	152	MPa	ASTM D790
泊松比	0.48		ASTM E132
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (6.40 mm)	110	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (6.40 mm)	380	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)	355	° C	ASTM D648
线形膨胀系数			Internal Method
流动: 150° C	0.000017	cm/cm/° C	
横向: 150° C	0.000073	cm/cm/° C	
导热系数	0.54	W/m/K	JIS R2618
电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.00E+15	ohm • cm	ASTM D257
介电常数			ASTM D150
1 MHz	3.7		
1.00 GHz	3.4		
耗散因数			ASTM D150
1 MHz	0.022		
1.00 GHz	0.004		
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.300 mm, All colors)	V-0		UL 94
补充信息	额定值	单位制	测试方法

Soldering Resistance	350	° C	Internal Method
注射	额定值	单位制	
干燥温度	130	° C	
干燥时间	4.0 到 24	hr	
螺筒后部温度	350 到 370	° C	
螺筒中部温度	370 到 390	° C	
螺筒前部温度	390 到 410	° C	
射嘴温度	390 到 410	° C	
加工（熔体）温度	400	° C	
模具温度	40.0 到 160	° C	
注塑温度	120 到 160	MPa	
注射速度	中等偏快		
保压	40.0 到 60.0	MPa	
背压	1.00 到 5.00	MPa	
螺杆转速	50 到 100	rpm	