

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	Low to No Water Absorption	刚性，高	良好粘结性
	超声波可焊接	高强度	耐化学性良好
	刺激性气体低至无	可回收材料	耐热性，高
	低粘度	良好的成型性能	收缩性低
	电气/电子应用领域	光学数据存储	
用途			线圈骨架
加工方法	电气部件	连接器	
	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.69	g/cm ³	ASTM D792
收缩率			Internal Method
流动	0.06	%	
横向流动	1.3	%	
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）	89		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度（屈服）	111	MPa	ASTM D638
伸长率（断裂）	4.8	%	ASTM D638
弯曲模量			ASTM D790
23° C	12200	MPa	
200° C	5880	MPa	
弯曲强度			ASTM D790
23° C	127	MPa	
200° C	39	MPa	
剪切强度	50	MPa	ASTM D732
泊松比	0.41		ASTM E132
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度（6.40 mm）	88	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击（6.40 mm）	440	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）	335	° C	ASTM D648
线形膨胀系数			Internal Method
流动：150° C	1.00E-06	cm/cm/° C	
横向：150° C	0.000064	cm/cm/° C	
导热系数	0.56	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
	> 40	kV/mm	Internal Method

介电常数			ASTM D150
1 kHz	4.7		
1 MHz	4.2		
耗散因数			ASTM D150
1 kHz	0.015		
1 MHz	0.031		
耐电弧性	128	sec	ASTM D495
漏电起痕指数	175	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.300 mm, ALL)	V-0		UL 94
极限氧指数	47	%	JIS K7201
UL746	额定值	单位制	测试方法
RTI Str (3.20 mm)	240	° C	UL 746
RTI Imp (3.20 mm)	220	° C	UL 746
RTI Elec (3.20 mm)	240	° C	UL 746
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Soldering Resistance	340	° 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	