

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	北美洲 欧洲 亚太地区		
填料/增强材料	长玻璃纤维		
性能特点	低粘度 刚性，高	耐化学性良好 耐磨损性良好	耐热性，高
用途	电气/电子应用领域	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	1.21	g/cm ³	ASTM D792
收缩率			Internal Method
流动	0.57	%	
横向流动	1.7	%	
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)	89	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	5.5	%	ASTM D638
弯曲模量 (23° C)	6960	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服, 23° C)	93	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 (6.40 mm)	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)	351	° C	ASTM D648
线形膨胀系数			Internal Method
流动: 150° C	0.00013	cm/cm/° C	
横向: 150° C	0.00073	cm/cm/° C	
导热系数	0.38	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	3.1		
1.00 GHz	2.8		
耗散因数			ASTM D150
1 MHz	0.018		
1.00 GHz	0.003		
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.290 mm, NC, BK)	V-0		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	130	° C	
干燥时间	4.0 到 24 350 到 370	hr ° 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	40.0 到 160	° 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