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		
添加剂	抗静电性		
性能特点	尺寸稳定性良好 低粘度 高温强度 抗静电性	可焊接 良好的成型性能 良好的耐热老化性能 良好粘结性	耐化学性良好 耐热性，高
用途	电气/电子应用领域 电器用具	工程配件 汽车领域的应用：	食品容器 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	1.63	g/cm³	ASTM D792
收缩率			Internal Method
流动	0.31	%	
横向流动	1.1	%	
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 (屈服)	121	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	6.8	%	ASTM D638
弯曲模量 (23° C)	9800	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服, 23° C)	126	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)	274	° C	ASTM D648
补充信息	额定值	单位制	测试方法
Soldering Resistance	300	° C	Internal Method
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	300 到 320	° C	
螺筒中部温度	320 到 350	° C	
螺筒前部温度	340 到 370	° C	
射嘴温度	340 到 370	° C	
加工（熔体）温度	350	° C	
模具温度	70.0 到 160	° C	
注塑温度	78.0 到 157	MPa	
注射速度	中等偏快		
保压	20.0 到 39.0	MPa	

塑胶物性网
www.sujiaowuxing.com

PDF 文件使用 "pdfFactory Pro" 试用版本创建 www.fineprint.cn

背压	0.980 到 4.90	MPa
螺杆转速	50 到 100	rpm

塑胶物性网
www.sujiaowuxing.com

PDF 文件使用 "pdfFactory Pro" 试用版本创建 www.fineprint.cn