

总体	已商用：当前有效		
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	金属		
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	耐磨损性良好
	刚性，高	良好的耐热老化性能	耐热性，高
	高温强度	良好粘结性	
用途	电气/电子应用领域	工程配件	食品容器
	电器用具颗粒料	汽车领域的应用：	线圈骨架
形式	注射成型		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.8	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率			Internal Method
流动	0.25	%	
横向流动	1.2	%	
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)	91		ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	126	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	5.5	%	ASTM D638
弯曲模量 (23° C)	11500	MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服, 23° C)	112	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)	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)	270	° C	ASTM D648
线形膨胀系数			Internal Method
流动: 150° C	0.000014	cm/cm/° C	
横向: 150° C	0.000078	cm/cm/° C	
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
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.810 mm, BK)	V-0		UL 94
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	
	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
背压	0.980 到 4.90	MPa
螺杆转速	50 到 100	rpm