

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, 45% 填料按重量

性能特点 韧性良好

RoHS 合规性 联系制造商

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
密度	1.75	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率			ISO 294-4

横向流量	0.5	%	
流量	0.09	%	

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	15000	MPa	ISO 527-2/1A/1
拉伸应力 (断裂)	115	MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	3.1	%	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量 (23° C)	11000	MPa	ISO 178
弯曲强度 (23° C)	190	MPa	ISO 178
压缩应力			ISO 604

1% 应变	21.3	MPa	
--	71	MPa	

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	290	° C	ISO 75-2/A
熔融温度 <sup>2</sup>	319	° C	ISO 11357-3
线形膨胀系数			ISO 11359-2

流动	7.00E-06	cm/cm/° C	
横向	0.00006	cm/cm/° C	

电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.00E+15	ohm	IEC 60093
体积电阻率	1.00E+15	ohm • cm	IEC 60093
相对电容率 (1 MHz)	3.9		IEC 60250
耗散因数 (1 MHz)	0.018		IEC 60250
漏电起痕指数	175	V	IEC 60112
耐电强度	45	kV/mm	IEC 60243-1
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94

0.800 mm	V-0		
1.50 mm	V-0		
	33	%	ISO 4589-2



充模分析	额定值	单位制	测试方法
熔体密度	1.48	g/cm <sup>3</sup>	Internal Method
熔体比热	1500	J/kg/°C	ASTM C351
熔体导热性	0.35	W/m/K	Internal Method
顶出温度	265	°C	
注射	额定值	单位制	
加工（熔体）温度	325 到 425	°C	
模具温度	40.0 到 150	°C	
注射说明			
Melt Temperature Optimum:	335° C		
Mold Temperature Optimum:	80° C		