

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\矿物, 50% 填料按重量

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

1.85

g/cm³

ISO 1183

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量

15800

MPa

ISO 527-2/1A/1

拉伸应力 (断裂)

88

MPa

ISO 527-2/1A/5

拉伸应变 (断裂)

1.4

%

ISO 527-2/1A/5

弯曲模量 (23° C)

12500

MPa

ISO 178

弯曲强度 (23° C)

165

MPa

ISO 178

压缩应力 (1% 应变)

21.3

MPa

ISO 604

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

简支梁缺口冲击强度 (23° C)

3.6

kJ/m²

ISO 179/1eA

热性能

额定值

单位制

测试方法

热变形温度

0.45 MPa, 未退火

300

° C

ISO 75-2/B

1.8 MPa, 未退火

290

° C

ISO 75-2/A

熔融温度²

335

° C

ISO 11357-3

线形膨胀系数

ISO 11359-2

流动

0.000015

cm/cm/° C

横向

0.000027

cm/cm/° C

电气性能

额定值

单位制

测试方法

表面电阻率

> 1.0E+15

ohm

IEC 60093

体积电阻率

> 1.0E+15

ohm • cm

IEC 60093

相对电容率 (1 MHz)

4

IEC 60250

耗散因数

IEC 60250

100 Hz

0.031

1 MHz

0.031

漏电起痕指数

175

V

IEC 60112

耐电强度

37

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

极限氧指数

41

%

ISO 4589-2

额定值

单位制

测试方法

熔体密度	1.62	g/cm ³	Internal Method
熔体比热	1500	J/kg/° C	ASTM C351
熔体导热性	0.4	W/m/K	Internal Method
顶出温度	270	° C	
注射	额定值	单位制	
加工（熔体）温度	330 到 350	° C	
模具温度	40.0 到 150	° C	
注射说明			
Melt Temperature Optimum: 335° C			
Mold Temperature Optimum: 80° C			