

总体

材料状态 已商用：当前有效

供货地区 欧洲

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料,
30% 填料按重量

RoHS 合规性 RoHS 合规

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.61	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183

熔流率	6	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
-----	---	----------	----------------------

收缩率	流动	--	吸水率
	0.60 到 1.4	%	ASTM D955
	0.60 到 1.4	%	ISO 294-4

24 hr	0.20 到 0.50	%	ASTM D570
23° C, 24 hr	0.20 到 0.50	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	100	MPa	ASTM D638, ISO 527-2

伸长率 (断裂)	2.2	%	ASTM D638, ISO 527-2
----------	-----	---	----------------------

弯曲模量	8500	MPa	ASTM D790, ISO 178
------	------	-----	--------------------

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	4.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度	40	kJ/m ²	ISO 180

Unnotched Izod Impact	40	kJ/m ²	ASTM D256
-----------------------	----	-------------------	-----------

悬壁梁缺口冲击强度	4.5	kJ/m ²	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)	165	° C	ASTM D648, ISO 75-2/A

维卡软化温度	156	° C	ISO 306/B, ASTM D1525 ²
--------	-----	-----	------------------------------------

电气性能	额定值	单位制	测试方法
漏电起痕指数 (解决方案 A)	> 600	V	IEC 60112

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级			UL 94

0.800 mm	HB
----------	----

1.60 mm	HB
---------	----

3.20 mm	HB
---------	----

极限氧指数	18	%	ASTM D2863, ISO 4589-2
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0 到 100	° C	
加工（熔体）温度	180 到 210	° C	
模具温度	80.0 到 100	° C	