

总体

材料状态

已商用：当前有效

供货地区

北美洲

拉丁美洲

欧洲

非洲和中东

南美洲

亚太地区

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 33% 填料按重量

性能特点

经润滑

RoHS 合规性

联系制造商

加工方法

注射成型

物理性能

额定值

单位制

测试方法

比重

1.39 g/cm³

ASTM D792

收缩率 - 流动 (3.18 mm)

0.20 到 0.40

%

ASTM D955

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量

10300 MPa

ASTM D638

抗张强度

179 MPa

ASTM D638

伸长率 (屈服)

2.5 到 3.5

%

ASTM D638

弯曲模量

9310 MPa

ASTM D790

弯曲强度

265 MPa

ASTM D790

冲击性能

额定值

单位制

测试方法

悬臂梁缺口冲击强度 (3.18 mm)

110 J/m

ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)

960 J/m

ASTM D4812

热性能

额定值

单位制

测试方法

热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)

249 °C

ASTM D648

可燃性

额定值

测试方法

UL 阻燃等级 (1.50 mm, Values per RTP Company testing.)

HB

UL 94

注射

额定值

单位制

干燥温度 - Desiccant Dryer

79.4 °C

干燥时间 - Desiccant Dryer

4 hr

Dew Point - Desiccant Dryer

-17.8 °C

建议的最大水分含量

0.2 %

加工 (熔体) 温度

277 到 299

°C

模具温度

65.6 到 107

°C

注塑温度

68.9 到 124

MPa

注射说明

Desiccant Type Dryer Required.