

产品说明

Warning: The status of this material is 'Commercial: Limited Issue'

The data for this material has not been recently verified. Please contact RTP Company for current information prior to specifying this grade.

总体

材料状态	限制发行		
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, 13% 填料按重量		
添加剂	润滑剂		
性能特点	经润滑		
RoHS 合规性	联系制造商		
外观	黑色	自然色	
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
比重		1.23 g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.18 mm)		0.7 %	ASTM D955
吸水率 (23° C, 24 hr)		0.9 %	ASTM D570
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 计秤)		120	ASTM D785
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量		5520 MPa	ASTM D638
抗张强度		103 MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)		3.5 %	ASTM D638
弯曲模量		5520 MPa	ASTM D790
弯曲强度		152 MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (3.18 mm)		48 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)		430 J/m	ASTM D256
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火		249 ° C	
1.8 MPa, 未退火		243 ° C	
热膨胀系数	额定值	单位制	测试方法



体积电阻率	1.00E+14 ohm • cm	ASTM D257
可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级 (1.59 mm)	HB	UL 94
补充信息		

The value listed as Flammability, UL 94, was tested in accordance with RTP test standards.

Mold Shrinkage, Linear-Flow, ASTM D-955, 0.25in.: 12mil/in.

Tensile Elongation, ASTM D-638: 3-4%

注射	额定值	单位制
干燥温度		79.4 ° C
干燥时间		4 hr
建议的最大水分含量		0.2 %
建议的最大回制料比例		20 %
螺筒后部温度	274 到 288	° C
螺筒中部温度	274 到 288	° C
螺筒前部温度	274 到 288	° C
模具温度	65.6 到 107	° C
注塑温度	82.7 到 138	MPa