

总体

材料状态

已商用：当前有效

供货地区

北美洲

填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 33% 填料按重量

低摩擦系数 高强度

性能特点

刚性, 良好 抗撞击性, 良

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

1.39 g/cm³

ASTM D792

收缩率 - 流动

0.3 %

ASTM D955

吸水率 (24 hr)

0.7 %

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

抗张强度 (屈服)

184 MPa

ASTM D638

伸长率 (断裂)

3 %

ASTM D638

弯曲模量

9100 MPa

ASTM D790

弯曲强度 (屈服)

276 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

110 J/m

ASTM D256

无缺口悬臂梁冲击

850 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

260 ° C

1.8 MPa, 未退火

249 ° C

线形膨胀系数 - 流动

0.000032 cm/cm/° C

ASTM D696

可燃性

额定值

测试方法

UL 阻燃等级 (1.59 mm)

HB

UL 94

注射

额定值

单位制

干燥温度

104 ° C

干燥时间

3 hr

建议的最大水分含量

0.1 %

螺筒后部温度

271 到 282 ° C

螺筒中部温度

282 到 293 ° C

螺筒前部温度

288 到 304 ° C

射嘴温度

293 到 304 ° C

模具温度

65.6 到 149 ° C

注塑温度

68.9 到 110 MPa

注射速度

中等偏快

保压 55.2 到 103 MPa
背压 0.345 MPa

注射说明

Screw Rpm: Normal

Cooling Time: Short

Screw Type: General

Slightly longer cycle times may be required to mold wall thicknesses over 1/4 inch.

Slightly higher injection pressures and mold temperatures may be required to mold wall thicknesses below 0.10 inches.