

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	• 玻璃珠/玻璃纤维, 20% 填料按重量
添加剂	• 热稳定剂
性能特点	• 导电性 • 热稳定性
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值 单位制	测试方法
密度	1.16 g/cm ³	ISO 1183
收缩率 - 流量 (3.00 mm)	0.40 到 0.70 %	ISO 294-4
吸水率		ISO 62
饱和, 23°C	0.020 %	
平衡, 23°C, 50% RH	0.010 %	
机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸应力 (断裂)	65.0 MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	3.0 到 5.0 %	ISO 527-2
弯曲模量	4500 MPa	ISO 178
弯曲强度	90.0 MPa	ISO 178
冲击性能	额定值 单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度	16 kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口伊佐德冲击强度	45 kJ/m ²	ISO 180/1U
热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	135 °C	ISO 75-2/A
线形膨胀系数 - 流动	0.000055 cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	额定值 单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+2 到 1.0E+4 ohm	ASTM D257
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (3.00 mm)	HB	UL 94
UL746	额定值 单位制	测试方法
RTI Imp (3.00 mm)	75.0 °C	UL 746
注射	额定值 单位制	
干燥温度	80.0 °C	
干燥时间	2.0 到 4.0 hr	
建议的最大水分含量	0.10 %	
加工 (熔体) 温度	200 到 260 °C	
模具温度	40.0 到 80.0 °C	
注射速度	快速	
背压	0.00 到 1.00 MPa	
螺杆转速	6 到 15 rpm	

注射说明

Injection pressure: Keep to a minimum
Hold pressure: Keep to a minimum

备注

¹ 一般属性 : 这些不能被视为规格。