

## 基本信息

填料/增强材料	玻璃纤维增强材料, 33% 填料按重量
添加剂	热稳定剂
特性	热稳定性
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	1.38g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.20 到 0.40%	ASTM D955
含水量	0.20%	

## 补充信息

## 额定值单位制

Primary Additive	33%
------------------	-----

## 机械性能

## 额定值单位制

## 测试方法

拉伸模量	9650MPa	ASTM D638
抗张强度	145MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	3.0 到 4.0%	ASTM D638

弯曲模量	8270MPa	ASTM D790
弯曲强度	221MPa	ASTM D790
<b>冲击性能</b>	<b>额定值单位制</b>	<b>测试方法</b>
悬壁梁缺口冲击强度 (3.20 mm)	110J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.20 mm)	960J/m	ASTM D4812
<b>可燃性</b>	<b>额定值</b>	<b>测试方法</b>
UL 阻燃等级 (1.50 mm, ** Values per RTP Company testing.)	HB	UL 94
<b>注射</b>	<b>额定值单位制</b>	
干燥温度	102°C	
干燥时间	2.0hr	
Dew Point	-17.8°C	
加工（熔体）温度	243 到 279°C	
模具温度	80 到 103°C	
注塑压力	68.9 到 103MPa	
<b>注射说明</b>		