

总体			
材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲	• 欧洲	• 亚太地区
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量		
用途	• 薄膜按键开关 • 电气/电子应用领域	• 电器用具 • 管道系统	• 连接器 • 汽车领域的应用：
形式	• 颗粒料		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.25	g/cm ³	ASTM D792
收缩率 - 流动	0.35	%	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.050	%	ASTM D570

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (屈服)	115	MPa	ASTM D638
伸长率 (屈服)	2.5	%	ASTM D638
弯曲模量	7500	MPa	ASTM D790
弯曲强度	185	MPa	ASTM D790

硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (M 计秤)	70		ASTM D785

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	268	°C	
1.8 MPa, 未退火	245	°C	
线形膨胀系数 - 流动	0.000025	cm/cm/°C	ASTM D696

电气性能	额定值	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+16	ohm·cm	ASTM D257
介电强度	48	kV/mm	ASTM D149
介电常数 (1 MHz)	2.90		ASTM D150
耗散因数 (1 MHz)	0.0010		ASTM D150
耐电弧性	122	sec	ASTM D495
漏电起痕指数	580	V	IEC 60112

可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级	HB		UL 94

补充信息			
Notched Izod Impact, ASTM D256: 11 kJ/m ²			
Unnotched Izod Impact, ASTM D256: 45 kJ/m ²			

注射	额定值	单位制
干燥温度	120 到 150	°C
干燥时间	2.0 到 5.0	hr
螺筒后部温度	270	°C
螺筒中部温度	280	°C
螺筒前部温度	290	°C
射嘴温度	290	°C
加工 (熔体) 温度	310	°C
模具温度	60.0 到 80.0	°C

注射说明	
Mold Temperature for maximum gloss and resistance: 130 to 145°C	

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。