

### 一般信息

#### 产品说明

GF + 填充物强化(33%) / 相当V-0 ( 1.5mm ; 阻燃 ) 依据本公司的检测

#### 总览

|         |                        |                   |
|---------|------------------------|-------------------|
| 填料/增强材料 | • 磨制玻璃\玻璃纤维, 33% 填料按重量 |                   |
| 特性      | • 阻燃性                  |                   |
| 用途      | • 电气/电子应用领域<br>• 汽车电子  | • 汽车领域的应用<br>• 通用 |

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

| 物理性能                          | 额定值   | 单位制                    | 测试方法        |
|-------------------------------|-------|------------------------|-------------|
| 密度                            | 1.73  | g/cm <sup>3</sup>      | ISO 1183    |
| 熔融体积流量 ( MVR ) (250°C/5.0 kg) | 12    | cm <sup>3</sup> /10min | ISO 1133    |
| 收缩率                           |       |                        | 内部方法        |
| 垂直 : 2.00 mm                  | 1.3   | %                      |             |
| 流动 : 2.00 mm                  | 0.80  | %                      |             |
| 吸水率 (饱和, 23°C)                | 0.070 | %                      | ISO 62      |
| 机械性能                          | 额定值   | 单位制                    | 测试方法        |
| 拉伸应力 (断裂)                     | 80.0  | MPa                    | ISO 527-2/5 |
| 拉伸应变 (断裂)                     | 2.0   | %                      | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 <sup>2</sup>             | 10000 | MPa                    | ISO 178     |
| 弯曲应力 <sup>2</sup>             | 130   | MPa                    | ISO 178     |
| 冲击性能                          | 额定值   | 单位制                    | 测试方法        |
| 简支梁缺口冲击强度 (23°C)              | 4.0   | kJ/m <sup>2</sup>      | ISO 179     |
| 热性能                           | 额定值   | 单位制                    | 测试方法        |
| 熔融温度                          | 224   | °C                     | ISO 11357-3 |

### 加工信息

| 注射           | 额定值        | 单位制 |
|--------------|------------|-----|
| 干燥温度 - 真空干燥机 | 120        | °C  |
| 干燥时间 - 真空干燥机 | 5.0 到 8.0  | hr  |
| 料筒后部温度       | 250 到 270  | °C  |
| 料筒中部温度       | 250 到 270  | °C  |
| 料筒前部温度       | 250 到 270  | °C  |
| 射嘴温度         | 270        | °C  |
| 模具温度         | 60 到 100   | °C  |
| 注塑压力         | 20.0 到 150 | MPa |
| 注射速度         | 中等偏快       |     |
| 螺杆转速         | 80 到 120   | rpm |

#### 备注

<sup>1</sup> 一般属性 : 这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 2.0 mm/min