

一般信息

产品说明

高流动、复合强化 (10%)、阻燃V-1

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量
添加剂	• 阻燃性
特性	• 良好的流动性 • 阻燃性
用途	• 电气/电子应用领域 • 汽车领域的应用 • 汽车电子 • 通用

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.16	g/cm ³	ISO 1183
熔融体积流量 (MVR) (280°C/5.0 kg)	28	cm ³ /10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
垂直 : 3.20 mm	0.30 到 0.50	%	
流动 : 3.20 mm	0.30 到 0.50	%	
吸水率 (饱和, 23°C)	0.060	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	4000	MPa	ISO 527-1/1
拉伸应力 (断裂)	65.0	MPa	ISO 527-2/5
拉伸应变 (断裂)	2.9	%	ISO 527-2/5
弯曲模量 ²	3800	MPa	ISO 178
弯曲应力 ²	116	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)	6.0	kJ/m ²	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	95.0	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动	4.7E-5	cm/cm/°C	
垂直	5.8E-5	cm/cm/°C	
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+15	ohms	IEC 60093
体积电阻率	5.0E+15	ohms·cm	IEC 60093
漏电起痕指数	200	V	IEC 60112
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	V-1		UL 94

Mitsubishi Engineering-Plastics Corp - 聚苯醚 + PS

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	60 到 100	°C
干燥时间 - 真空干燥机	2.0 到 4.0	hr
料筒后部温度	240 到 270	°C
料筒中部温度	250 到 290	°C
料筒前部温度	250 到 290	°C
射嘴温度	250 到 280	°C
模具温度	80 到 100	°C
注塑压力	20.0 到 150	MPa
注射速度	中等	
螺杆转速	60 到 150	rpm

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 2.0 mm/min