

项目	试验方法	试验条件	单位	一般用
				1022H
				玻纤强化
				G
				50%
				干燥(50%RH)
物理性质				
密度	ISO 1183	-	g/cm ³	1.65
吸水率		23℃, 50%RH		1.1
		23℃, 水中,24hrs		0.14
尺寸特性				
熔体质量流动速率	ISO 1133		g/10min	8.3
熔体体积流动速率			cm ³ /10min	3.4
		测定温度	℃	275
		测定荷重	kg	2.16
成形收缩率	-	-	%	0.4
机械特性				
拉伸弹性模数	ISO 527-1		MPa	20400 (19300)
断裂应力	, 527-2		MPa	260 (214)
断裂伸长率			%	2.0 (2.1)
挠曲强度	ISO 178	-	MPa	390 (318)
挠曲弹性模数				18400 (15100)
不带槽口却贝冲击强度	ISO 179-1, 179-2	23℃	kJ/m ²	72 (58)
带槽口却贝冲击强度	ISO 179-1, 179-2	23℃	kJ/m ²	11.3 (12.2)
热特性				
熔融温度	ISO 11357-3		℃	-
玻璃转化温度	ISO 11357-2		℃	-
负荷挠曲温度	ISO 75-1	1.80MPa	℃	230 (223)
	, 75-2	0.45MPa		238 (233)
维卡软化温度	ISO 306	-	℃	-
线性热膨胀系数	ISO 11359-2	MD	1/℃	1.00E-05
		TD		4.00E-05
阻燃性	UL94	-	-	-
阻燃性	UL94	1.6mmt	-	HB
电气特性				
介电常数	IEC 60250	100Hz	-	5 (5)
		1MHz	-	5 (5)
介电损耗因数	IEC 60250	100Hz	-	0.007 (0.020)
		1MHz	-	0.008 (0.017)
体积电阻系数	IEC 60093	-	Ω · m	2E+14 (1E+13)
表面电阻系数	IEC 60093	-	Ω	1E+16 (8E+14)
绝缘耐压强度	IEC 60243-1	1mmt	MV/m	27 (25)
		2mmt		-
		3mmt		-

耐电痕性	IEC 60112	-	-	575 (550)
	UL746A	-	-	-
备考				
标准成型条件 -以下是具有代表性的成型条件-				
预备干燥				热风干燥 120℃---3小时以上 80℃---12小时以上
料管温度 (后部)			℃	270
料管温度 (中央部)			℃	275
料管温度 (前部)			℃	280
喷嘴温度			℃	280
模具温度			℃	120-140
射出压力			MPa	20-150
螺杆回转数			rpm	60-150
射出速度			-	中速~高速

注意

记载数据仅为代表值。