

产品特性

玻璃纤维/矿物复合增强，低收缩，低翘曲，良好的力学性能，高尺寸精度，优异的电性能及耐热性

典型物性

性能		标准	单位	玻纤/矿物复合增强	
				SC75C	SC75C-BK
物理性能	颜色	-	-	NA	Black
	密度	ISO 1183	g/cm ³	1.89	1.89
	吸水率	ISO 62	%	0.02	0.02
	收缩率 MD/TD*	-	%	0.2/0.4	0.2/0.4
机械性能	拉伸强度	ISO 527	MPa	145	140
	断裂伸长率	ISO 527	%	1.2	1.2
	弯曲强度	ISO 178	MPa	230	220
	弯曲模量	ISO 178	GPa	160	16.0
	IZOD 缺口冲击强度	ISO 180	kJ/m ²	9.0	8.0
其它	CTI	ASTM D3638	V	200	200
	热变形温度	ISO 75	°C	265	265
	阻燃性能	UL-94	-	V0	V0

* MD: 横向收缩率; TD: 纵向收缩率

注塑成型条件

- 1、预干燥：120℃~150℃的温度下干燥4~6小时。
- 2、机筒温度：推荐机筒温度290~330℃。
- 3、模具温度：推荐模具温度130~150℃。
- 4、注塑压力：一般注塑压力为30~100MPa，为了防止飞边，可以选用较低的注射压力。
- 5、注射速度：要获得外观良好的成型品，可以采用高速注射。但是，这很容易使成品发生翘曲、烧焦等现象。因此，如果制品外观良好，则不需要高速注射。
- 6、背压：建议背压不超过1.0MPa，当计量不稳定时，应该适当提高背压。
- 7、螺杆转速：通常螺杆转速设定为40~100转/min(rpm)。如果螺杆转速高于200转/min时，易造成玻纤断裂，引起树脂的发热。