

产品特性

玻璃纤维/矿物复合增强，低收缩，低翘曲，高尺寸精度，高强度，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 | |
|------------------------|-------------|------------|-------------------|-----------|----------|
| | | | | SC76C | SC76C-BK |
| 物理性能 | 颜色 | - | - | NA | Black |
| | 密度 | ISO 1183 | g/cm ³ | 1.95 | 1.95 |
| | 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 | 150 | 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 | 19.0 | 19.0 |
| | IZOD 缺口冲击强度 | ISO 180 | kJ/m ² | 8.0 | 7.0 |
| 其它 | CTI | ASTM D3638 | V | 225 | 225 |
| | 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。