

## 产品特性

40%短切玻璃纤维增强，高流动性，高强度，优良的电性能及耐热性

## 典型物性

性能	标准	单位	40%玻纤增强		
			SG8L	SG8L-BK	
物理性能	颜色	-	-	NA	Black
	密度	ISO 1183	g/cm <sup>3</sup>	1.66	1.66
	吸水率	ISO 62	%	0.02	0.02
	收缩率 MD/TD*	-	%	0.3/0.5	0.3/0.5
机械性能	拉伸强度	ISO 527	MPa	180	175
	断裂伸长率	ISO 527	%	1.5	1.5
	弯曲强度	ISO 178	MPa	250	240
	弯曲模量	ISO 178	GPa	13.0	13.0
	IZOD 缺口冲击强度	ISO 180	kJ/m <sup>2</sup>	11.0	10.0
其它	热变形温度	ISO 75	°C	260	260
	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。