

## OHG130

### 玻纤增强聚苯醚

主要特征 FEATURES	主要应用 APPLICATIONS
<ul style="list-style-type: none"> <li>• UL94 HB@1.5mm</li> <li>• HDT 135℃</li> <li>• 30%GF 增强</li> <li>• 尺寸稳定性好</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 注塑成型</li> <li>• 电子类产品壳体</li> <li>• 流体工程（水泵叶轮、陶瓷阀芯等）</li> </ul>

性能 <sup>[1]</sup>	测试标准	测试条件	国际单位 S.I.	典型值 <sup>[1,2]</sup> S.I.
比重	ISO 1183	23℃	g/cm <sup>3</sup>	1.30
拉伸强度	ISO 527	10mm/min	MPa	120
断裂伸长率	ISO 527	10mm/min	%	5
弯曲强度	ISO 178	2mm/min	MPa	165
弯曲模量	ISO 178	2mm/min	MPa	7500
悬臂梁缺口冲击强度	ISO 180	4 mm, 23℃	KJ/m <sup>2</sup>	9.5
热变形温度	ISO 75	1.80MPa,4mm	℃	135
体积电阻率	IEC60093	-	Ω·cm	10 <sup>16</sup>
收缩率	ISO 294	23℃,MD	%	0.1-0.2
		23℃,TD	%	0.2-0.4
阻燃性	UL94	1.5mm	Class	HB

[1] 染色料的性能可能与以上数值有不同。

[2] 典型值是指实验室平均数据，仅用于使用时的参考，不作为产品的标准

建议加工条件	
建议熔体加工温度	290-320℃
建议模具温度	80-110℃
建议干燥温度/时间	100-110℃/ 3~4hr
建议注塑速度	低速到中速

以上数值仅供注塑机参考使用，可根据不同机型、不同模具以及产品要求，对上述工艺做适当调整