

OHG110

玻纤增强聚苯醚

主要特征 FEATURES	主要应用 APPLICATIONS
<ul style="list-style-type: none"> • UL94 HB@1.5mm • HDT 110℃ • 10%GF 增强 • 尺寸稳定性好 	<ul style="list-style-type: none"> • 注塑成型 • 电子类产品壳体 • 流体工程（水泵叶轮、陶瓷阀芯等）

性能 ^[1]	测试标准	测试条件	国际单位 S.I.	典型值 ^[1,2] S.I.
比重	ISO 1183	23℃	g/cm ³	1.14
拉伸强度	ISO 527	10mm/min	MPa	75
断裂伸长率	ISO 527	10mm/min	%	5
弯曲强度	ISO 178	2mm/min	MPa	125
弯曲模量	ISO 178	2mm/min	MPa	3400
悬臂梁缺口冲击强度	ISO 180	4 mm, 23℃	KJ/m ²	9
热变形温度	ISO 75	1.80MPa, 4mm	℃	120
体积电阻率	IEC60093	-	Ω·cm	10 ¹⁶
收缩率	ISO 294	23℃, MD	%	0.2-0.4
		23℃, TD	%	0.3-0.5
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