

**主要特征 FEATURES**

高强度 High strength  
 高耐温性 High heat resistance  
 尺寸稳定性好 Good dimensional stability  
 良外观 Good surface appearance

**主要应用 APPLICATIONS**

注塑成型 Injection molding  
 电动工具部件 Power tools parts  
 机械部件 Mechanical accessories  
 电子电气部件 E & E articles

性能[1] Properties	测试标准 Test Standards	测试条件 Test	国际单位 S.I. Units	典型值S.I.[2] Typical Values
<b>机械性能 Mechanical</b>				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	10mm/min	MPa	131
伸长率 Elongation at break	ISO 527	10mm/min	%	12
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2mm/min	MPa	120
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	2mm/min	MPa	
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength, IZOD notched	ISO 179	23°C	KJ/m <sup>2</sup>	12
洛氏硬度 Rockwell Hardness	ISO 2039-2	R Scale	--	
<b>热性能 Thermal</b>				
热变形温度0.45MPa °C 255 Heat Deflection Temperature	ISO 75	1.80MPa	°C	210
<b>电性能 Electrical</b>				
体积电阻率 Volume Resistivity IEC 60093		--	Ω.cm	1015
介电强度 Dielectric Strength IEC 60243-1		2mm, in oil	KV/mm	--
<b>其他 Others</b>				
密度 Density	ISO 1183	--	g/cm <sup>3</sup>	1.24
灰份含量 Ash Content	ISO 3451/1	--	%	20-22
收缩率 Mold Shrinkage	ISO 294-4	--	%	0.3-0.7
吸湿率 Moisture Absorption	ISO 62	Equilibrium 23°C/50% r.h. %		1.8
阻燃性 Flammability	UL 94	--	1.5	HB
			3.0	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。

## 典型加工条件 Processing Conditions

	典型值 Start	范围 Range
熔体温度 Melt Temp.	280°C	270~290°C
料筒温度 Barrel Zone Temp.	后段, Rear	265°C
	中段, Center	275°C
	前段, Front	285°C
模具温度 Mold Temp.	70°C	60~80°C
加工温度上限 Processing Temp. Limit	300°C	
注塑速度 Injection Speed	中速到高速 Moderate to high	
预干燥 Pre-Dry Requirements	90~110°C, 4~6hr	

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

本品主要成分：聚酰胺，玻璃纤维均通过ROHS。如有需要请向本公司索取。

### 安全及处理注意事项

客户可向金树业索取本产品的材料安全数据表 (MSDS)。客户从MSDS 中可得到材料处理、安全和弃置方面的资料，以及当地适用的健康和安全规定的要求。下面所述只是一般注意事项，仅适用于所提供的树脂。用于塑料成型的各类添加剂和加工助剂，以及用于二次加工工序的其它材料有其自身的安全要求，因此必须分别去了解。

本产品符合中国《电子信息产品污染控制管理办法》(中国RoHS)和欧盟RoHS 指令的要求。代表性样品已经测试，确保了潜在的微量污染也低于限制。在正常条件下使用时，人体吸入、眼部及皮肤接触都没有特别问题。不过，在处理、储存、使用或弃置这些树脂时仍须谨慎小心。工作场所应保持整洁，以避免粉尘聚积。在加工操作中，应尽量避免接触熔融的树脂。

塑料树脂产品在制造过程会产生粉尘和气体。对注塑制件进行锯、锉、打磨等操作时产生的粉尘可能会刺激眼睛和上呼吸道。在多尘的生产环境中，建议操作工人使用经有关部门认可的呼吸器或面罩。

按正确操作规程要求，塑料加工区应有良好的通风。塑料在加工过程中超过熔融温度时会释放出含有分解物质的烟雾，此类烟雾可能具刺激性。在大多数情况下，一般良好的通风设备便已足够。当有需要时，应使用局部抽气通风方法。如在工作中会接触到飞扬的微粒而对眼睛造成伤害时，便要配戴防化护目镜。处理本树脂时，若有需要，可戴上隔热手套作保护。

该产品在紫外线作用下会有发黄现象，因此产品存储时应避免太阳光直接照射。金树业公司建议用户事先调查自己产品的最终用途，以保证能正确使用金树业公司的产品。为保证金树业公司的产品不被误用或错用，建议与金树业公司技术部联系，或与金树业公司市场部联系。

该产品在紫外线作用下会有发黄现象，因此产品存储时应避免太阳光直接照射。金树业公司建议用户事先调查自己产品的最终用途，以保证能正确使用金树业公司的产品。

为保证金树业公司的产品不被误用或错用，建议与金树业公司技术部联系，或与金树业公司市场部联系。

注意：由于使用条件和适用法律可能因地而异，客户有责任确定本文件里的产品和产品信息是否适合客户使用，并确保自己的工作场地和处理产品的方式符合可适用的法律和其它政府法规。金树业公司对本文件信息不承担任何责任与义务，也未提供任何保证。在本文件中关于产品的可售性或某一特殊用途的可适用性的所有默示保证在此明确地予以排除。