

常用耐寒级硅PC对比	TRIREX® SO4-3025UPNV	PC 9330	
性能	典型值	单位	测试方法
密度 / 比重	1.18	1.18 g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) (300°C/1.2 kg)	8	10 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.00 mm)	0.50 到 0.70	0.4-0.8 %	ASTM D955
吸水率 (24 hr, 23°C)	0.15	0.15 %	ASTM D570
抗张强度 (屈服)	56.9	58 MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	130	130 %	ASTM D638
弯曲模量	2060	2060 MPa	ASTM D790
弯曲强度 (屈服)	76.5	88 MPa	ASTM D790
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C)	780	800 J/m	ASTM D256
户外适用性	F1	F1	UL 746C
载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	125	120 °C	ASTM D648
线形热膨胀系数 - 流动 (5 到 7°C)	5.0E-6 到 7.0E-6	6.7E-05 cm/cm/°C	ASTM D696
体积电阻率	1.00E+15	1.00E+15 ohms·cm	ASTM D257
介电强度	30	17 kV/mm	ASTM D149
介电常数	2.85	2.95	ASTM D150
耗散因数	9.20E-03	8.50E-03	ASTM D150
耐电弧性	120	sec	ASTM D495
UL 阻燃等级			UL 94
0.75 mm	HB	HB	
1.5 mm	V-0	V-0	
注塑成型工艺	建议值	单位	
干燥温度	100 到 110	120 °C	
干燥时间	3.0 到 4.0	3.0 到 4.0 hr	
建议的最大水分含量	0.02	0.02 %	
料筒后部温度	260 到 280	235 到 295 °C	
料筒中部温度	260 到 280	245 到 305 °C	
料筒前部温度	270 到 290	255 到 315 °C	
射嘴温度	280 到 300	250 到 310 °C	
加工 (熔体) 温度	280 到 300	255 到 315 °C	
模具温度	60 到 80	70 到 95 °C	
注塑压力	70.0 到 140	MPa	
保压	35.0 到 60.0	MPa	
背压	0.400 到 0.600	0.300 到 0.700 MPa	
螺杆转速	50 到 70	40 到 70 rpm	
排气孔深度	0.020 到 0.080	0.025 到 0.076 mm	