



| 可燃性     | 额定值 单位制 | 测试方法  |
|---------|---------|-------|
| UL 阻燃等级 | HB      | UL 94 |

  

| 注射           | 额定值 单位制        |
|--------------|----------------|
| 干燥温度         | 120 °C         |
| 干燥时间         | 3.0 到 5.0 hr   |
| 加工 ( 熔体 ) 温度 | 280 到 310 °C   |
| 模具温度         | 50.0 到 80.0 °C |

**注射说明**

Mold Temperature for maximum gloss and resistance: 130 to 155°C

**备注**

<sup>1</sup> 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

<sup>2</sup> UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL IDES 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。

<sup>3</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>4</sup> 24 hrs

<sup>5</sup> 150°C tool

<sup>6</sup> 80°C tool

<sup>7</sup> Solution A