

电气性能	额定值 单位制	测试方法
耐电弧性	PLC 6	ASTM D495
相比耐漏电起痕指数(CTI) ⁷	PLC 2	IEC 60112
高电弧燃烧指数(HAI)		UL 746
1.50 mm	PLC 0	
3.00 mm	PLC 0	
高电压电弧起痕速率 (HVTR)	PLC 0	UL 746
热丝引燃 (HWI)		UL 746
1.50 mm	PLC 1	
3.00 mm	PLC 0	
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	V-0	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

¹ 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。

² 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。

³ 一般属性：这些不能被视为规格。

⁴ 24 hrs

⁵ 80°C tool

⁶ 150°C tool

⁷ Solution A