

40% 玻纤增强/矿物增强，高模量结构泡沫塑料。试样厚度 0.250"时，10%减重。

### 加工

泡沫成型-美国		
NOR-FMD-01		
发泡剂的选择		
- 氮气 (物理方式)		
- FNC30X (化学方式)		
浓度范围	1-3%	
推荐浓度	2%	
加工条件	单位	
干燥温度*	deg F	220-230
干燥时间 - 最小	hrs	2-4
干燥时间 - 最大	hrs	8
熔体温度	deg F	520-590
注嘴	deg F	520-580
前段	deg F	520-580
中段	deg F	520-580
后段	deg F	500-550
模具温度	deg F	150-180

40% 玻纤增强/矿物增强，高模量结构泡沫塑料。试样厚度 0.250"时，10%减重。

### 性能

机械			
性能	典型数据	单位	方法
泡沫塑料 - 机械 0.250" 减重	10	%	-
抗拉强度, 屈服, 0.250"	12000	psi	ASTM D 638
拉伸伸长, 屈服, 0.250"	1.5	%	ASTM D 638
挠曲强度, 屈服, 0.250"	17600	psi	ASTM D 790
挠曲模量, 0.250"	1150000	psi	ASTM D 790
硬度, 洛氏 M	85	-	ASTM D 785
泰伯磨耗量, CS-17, 1 kg	100	mg/1000cy	ASTM D 1044
自身磨擦系数, 静态	0.55	-	ASTM D 1894
钢材磨擦系数, 静态	0.52	-	ASTM D 1894
冲击			
性能	典型数据	单位	方法
泡沫塑料 - 冲击 0.250" 减重	10	%	-

伊佐德冲击值, 缺口, 73F, 0.250"	1.3	ft-lb/in	ASTM D 256
<b>热</b>			
<b>性能</b>	<b>典型数据</b>	<b>单位</b>	<b>方法</b>
泡沫塑料 - 热 0.250" 减重	10	%	-
HDT (热畸变温度), 66 psi, 0.250", 未退火	245	deg F	ASTM D 648
HDT (热畸变温度), 264 psi, 0.250", 未退火	230	deg F	ASTM D 648
CTE (热膨胀系数), flow, -40F ~ 200F	1 E-5	in/in-F	ASTM E 831
CTE (热膨胀系数), xflow, -40F ~ 200F	1 E-5	in/in-F	ASTM E 831
热指数, 电性能	50	deg C	UL 746B
热指数, 机械冲击性能	50	deg C	UL 746B
热指数, 非机械冲击性能	50	deg C	UL 746B
<b>物理</b>			
<b>性能</b>	<b>典型数据</b>	<b>单位</b>	<b>方法</b>
泡沫塑料 - 物理 0.250" 减重	10	%	-
减重	10	%	GE
比重, 固体	1.43	-	ASTM D 792
比重, 泡沫成型	1.29	-	ASTM D 792
吸水率, 24 小时 @ 73F	0.080	%	ASTM D 570
模塑收缩量, flow, 0.250"	1	in/in E-3	ASTM D 955
模塑收缩量, xflow, 0.250"	2	in/in E-3	ASTM D 955
泊松比	0.38	-	ASTM D 638
<b>电</b>			
<b>性能</b>	<b>典型数据</b>	<b>单位</b>	<b>方法</b>
泡沫塑料 - 电 0.250" 减重	20	%	-
体积电阻率	10 E17	ohm-cm	ASTM D 257
表面电阻率	10 E17	ohm/sq	ASTM D 257
介电强度, 空气中, 250 mils	381.0	V/mil	ASTM D 149
<b>火焰特性</b>			
<b>性能</b>	<b>典型数据</b>	<b>单位</b>	<b>方法</b>
泡沫塑料 - 火焰分类最小密度	1.26	g/cm3	-
UL 文件号, 美国	E121562	-	-
V-1 额定值(测试厚度)	0.113	inch	UL 94

V-0 额定值(测试厚度)	0.195	inch	UL 94
5VA 额定值(测试厚度)	0.113	inch	UL 94