

电气性能	额定值 单位制	测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI) ⁶	PLC 1	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 0	
3.00 mm	PLC 0	
可燃性	额定值 单位制	测试方法
UL 阻燃等级	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 optimal gloss and heat 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 一般属性：这些不能被视为规格。

³ 80 x 80 x 2 mm

⁴ 80°C tool

⁵ 150°C tool

⁶ Solution A