

最新国外聚丙烯树脂
牌号及性能汇编

無錫塑料研究所

0107967

前 言

自从1957年,意大利首先实现聚丙烯的工业化生产以来,聚丙烯一直是热塑性塑料中发展速度最快的一个品种,虽然就目前产量而言,聚丙烯还落后于聚乙烯和聚氯乙烯,但专家们估计,到2000年聚丙烯的产量将跃居第一位。

现代的塑料改性技术,新的聚合工艺,使聚丙烯赋予更多人们所期望的性能,同时使成本不断下降。这一切努力,归根结底,加强了聚丙烯的竞争力。更多的材料,也包括其他塑料材料,被聚丙烯逐步替代。聚丙烯深入了更加广阔的应用领域。

聚丙烯的发展,新品种的不断涌现,旧品种的不断淘汰,始终为国内塑料生产单位所瞩目,同时人们也希望能全面地了解新品种的各项性能。考虑到生产单位的这种需求,我们收集了近期国外期刊,国外公司产品样本、资料、从中精选了占世界聚丙烯总产量75%以上的国外41家公司的1000余种聚丙烯树脂牌号,汇集成《最新国外聚丙烯树脂牌号及性能汇编》供国内生产单位和有关部内使用参考。本汇编由无锡塑料研究所邬文祥、顾忠林、陈莉负责编辑。编者水平有限,书中谬误之处在所难免,诚恳希望广大读者批评指正。

基藏

无锡塑料研究所

一九八四年三月



10317739

目 录

美国赫格里斯公司.....	(1)
美国 RTP 公司.....	(8)
美国威尔逊纤维填料公司.....	(23)
美国华盛顿潘恩塑料公司.....	(29)
美国塞摩菲尔公司.....	(38)
美国索梯克斯聚合物公司.....	(46)
美国壳牌化学公司.....	(49)
美国许尔门公司.....	(57)
美国聚合复合材料公司.....	(61)
美国罗托特隆公司.....	(61)
美国菲利浦斯石油公司.....	(62)
美国北方石油化学公司.....	(66)
美国孟玛斯塑料公司.....	(75)
美国液氮加工公司.....	(76)
美国海湾石油公司.....	(79)
美国 Ferro Corp.....	(84)
美国联邦塑料公司.....	(90)
美国舒曼塑料公司.....	(90)
美国埃尔帕苏聚烯烃公司.....	(91)
美国伊斯特曼化学产品公司.....	(93)
美国阿尔科化学公司.....	(95)
美国阿莫科化学品公司.....	(97)
美国班伯格聚合物公司.....	(98)
美国 Adell 塑料公司.....	(98)
美国复合材料国际公司.....	(99)

美国 Autoplas	(101)
日本德山曹达株式会社.....	(102)
日本住友化工株式会社.....	(114)
日本三菱油化株式会社.....	(140)
日本三井东压化学株式会社.....	(150)
日本东燃石油化学株式会社.....	(157)
日本三菱化成工业株式会社.....	(164)
日本三井石油化学工业株式会社.....	(168)
日本昭和电工株式会社.....	(173)
新加坡聚烯烃私营有限公司.....	(189)
意大利蒙特爱迪逊公司.....	(193)
意大利蒙特波利梅里公司.....	(210)
西德赫斯化学公司.....	(224)
西德赫斯特公司.....	(233)
英国帝国化学工业公司.....	(245)
英国壳牌化学国际贸易公司.....	(267)
附录: 国外主要聚丙烯生产公司一览.....	(273)

公司：美国赫格 斯公司

Hercules Inc

商品名称： pro-fax

用途级别： 均聚、注塑、吹塑、一般挤出级

测试方法和单位			牌 号	6131	6323	6329	633/NW
性能							
熔体指数	D1238L	g/10min		35	12	12	12
密 度	D792	g/cm ³		0.902	0.903	0.899	0.904
拉 伸 强 度	D638	Psi		4750	5050	4400	5400
屈服伸长率	D638	%		12	11	14.5	10.5
揉曲模量	D790B	Psi × 10 ⁻³		210	260	175	285
洛氏硬度	D785A	R		98	100	90	103
热变形温度	D648	℃		90	102	80	110
艾佐德缺口冲击强度	D256A			0.6	0.7	0.8	1.0
特 性 和 用 途				高流动，低模塑性极好，符合FDA标准。可用作食品容器、保温瓶等。	通用树脂，高流动，刚性极好，阻燃性。符合FDA标准。用作汽车另部件，医疗用品等。	加工速度快，刚性好，在室温下抗冲击性能好。符合FDA标准。用作罩子，家庭用品、家具等。	模塑周期短，收缩率易控制，加工性好，抗静电，结晶度易控制，符合FDA标准。
测试方法和单位			牌 号	6523	6524	65F4—4	65F5—4
性能							
熔体指数	D1238L	g/10min		4	4	4	4
密 度	D792	g/cm ³		0.903	0.903	1.22	1.22
拉 伸 强 度	D638	Psi		5075	5075	4600	3850
屈服伸长率	D638	%		12	12	3.5	3.5
揉曲模量	D790B	Psi × 10 ⁻³		250	250	493	395
洛氏硬度	D785A	R		99	99	97	97
热变形温度	D648	℃		100	100	134	120
艾佐德缺口冲击强度	D256A			0.8	0.8	0.4	0.8
特 性 和 用 途				通用树脂，刚性高，阻燃性。符合FDA标准。耐化学性极好。用作家庭用品，化学设备和容器，医院用品。	长期抗热老化性好，阻燃性。符合FDA标准。用作家电，化学设备，汽车另部件	专用级。40%滑石填充，刚性、耐高温性好、阻燃性。用作汽车另部件，家电，工业部件。	专用级。40%碳酸钙填充，柔曲模量和冲击强度均好。着色性好。用作家庭用品。小型家电。

用途级别：均聚、注塑、吹塑、一般挤出级

测试方法和单位			牌 号	PC—072	PD—195	PD—631	SB—751
性 能							
熔体指数	D1238L	g/10min			1.5	2	35
密 度	D792	g/cm ³		1.12	0.902	0.904	0.897
拉 伸 强 度	D638	Psi		15000	4800	5450	3500
屈服伸长率	D638	%		2.0	14	11	12
揉曲模量	D790B	Psi × 10 ⁻³		850	215	270	150
洛氏硬度	D785A	R		109	97	100	78
热变形温度	D648	℃		163	91	111	75
艾佐德缺口冲击强度	D256A			4.3	1.2	2.0	1.5
特 性 和 用 途				专用级。30%玻纤(偶联)热性能好。用作家电、汽车另部件，化工设备。	加工热稳定性好，保色性好。可加工厚制件，用作重型片材，压塑板材捆扎绳材。	加工热稳定性好，着色性好。低嗅、抗静电，用于注塑件，吹塑件，opp瓶。	高流动中抗冲击，低臭味，可模塑性极好。用作化工容器，大型盘器、薄壁容器。
测试方法和单位			牌 号	7523	8523	8623	SA—595
性 能							
熔体指数	D1238L	g/10min		4	4	2	
密 度	D792	g/cm ³		0.899	0.901	0.90	0.9
拉 伸 强 度	D638	Psi		3900	3050	3100	3000
屈服伸长率	D638	%		13	8	9	6
揉曲模量	D790B	Psi × 10 ⁻³		185	160	160	250
洛氏硬度	D785A	R		80	65	65	83
热变形温度	D648	℃		81	73	72	106
艾佐德缺口冲击强度	D256A			2.5	50	70	1.6
特 性 和 用 途				低温抗冲击强度高，刚性大，适用范围广。符合FDA标准。用作手提箱，盘皿，汽车另部件，家具座椅等。	高抗冲击，韧性特别好耐低温冲击耐长期高温阻燃性。符合FDA标准。用作汽车另部件，行李箱手提箱，贮存箱、运输箱，家电部件等	性能、用途同8523	专用级、耐中等冲击、阻燃性。用于汽车另部件，家电等。

用途级别：共聚、注塑、吹塑、一般挤出级

性能		测试方法和单位		牌 号	SA—868	SB—832	SB—786	SB787
熔 体 指 数	D1238L	g/10min	5	2	8	20		
密 度	D792	g/cm ³	0.90	0.901	0.902	0.901		
拉 伸 强 度	D638	Psi	3700	4550	3800	3350		
屈服伸长率	D638	%	14	15	12	10		
揉 曲 模 量	D790B	Psi×10 ⁻³	135	185	180	150		
洛 氏 硬 度	D785A	R	79	83	77	75		
热变形温度	D648	℃	73	83	78	75		
艾佐德缺口冲击强度	D256A		1.7	1.9	2.9	2.3		
特 性 和 用 途			透 明 度 优 良，室 温 下 抗 冲 击 强 度 好。符 合 FDA 标 准。用 作 食 品 容 器，家 庭 日 用 品。 透 明 度 优 良，用 于 吹 塑 和 热 成 型。符 合 FDA 标 准。用 作 药 品、化 妆 品、糖 浆 和 食 品 等 包 装。 中 等 抗 冲 击，不 泛 白。耐 低 温 冲 击，尺 寸 稳 定 性 好，强 度 高。用 作 电 池、汽 车 嵌 边、家 电、容 器、手 提 箱 等 高 流 动，中 等 抗 冲 击，不 泛 白、模 塑 性 极 好。用 途 同 SB—786					

用途级别：薄膜级、食品级

性能	测试方法和单位		牌 号	6531	PC—942	PD—064	PD—742	SA—861	SA—752
熔体指数		g/10min	4	7		8	6	3	
密 度				0.904	0.904				
屈服拉伸强度	D638	1000磅/时 ²			5.4				
揉曲弹性模量	D790	10 ⁵ 磅/时 ²			2.0				
洛氏硬度A法	D785				R102				
密 度				2.0					
特 性 和 用 途			均聚刚性高，滑爽性好，光学性能好。用于流延薄膜。作双轴取向运输袋。 均聚电性能优异，用于电容器用双轴取向薄膜。 均聚刚性好，光学性能好。用作水槽冷却薄膜。 共聚光学性能好，低温冲击性好，滑爽性好，热合范围广，适于流延，作针织柔软物品包装。						

用途级别： 电线电缆护套级

性能		测试方法和单位		牌 号	SE153
熔 体 指 数	D1238L	g/10min			2.0
密 度	D792	g/cm ³			0.90
屈服拉伸强度	D638zin/min	Psi			3400
断裂伸长率	D638zin/min	%			400
脆 化 温 度	D746	℃			-15
抗环境应力开裂	REA PE—210	100℃			>500小时不破裂
抗热应力开裂	REA PE—210	100℃小时			>500小时不被裂
绝缘电阻保持时间	REA PE—210				>200小时
稳定性变化	REA PE—210				<100
介 电 常 数	D1531	1KHz			2.24
损 耗 因 数	D1531	1KHz			0.0003
DC体积电阻率	D257	Ω . cm			4.0×10 ¹⁵
特 性 和 用 途					共 聚 级

用途级别：均聚、挤出

测试方法和单位			牌 号		PC—973	6323F	6331F	6523F	6531F	6723
性 能										
熔体指数	ASTM D1236	克/10分					12		4	0.8
比 重	D792	克/cm ³	0.90	0.902	0.903	0.902	0.902	0.902	0.902	0.902
吸 水 率	D570	%			0.02			0.02	0.02	0.02
屈服拉伸强度	D638	1000磅/时 ²	4.3	5.07	5.05	5.4	5.4	5.4	5.1	5.1
屈服伸长率	D638	%		12.0	11				11.0	11.0
揉曲弹性模量	D790	10 ⁵ 磅/时 ²	1.82	2.5	2.6	2.75	2.75	2.4	2.4	2.4
洛氏硬度(A法)	D785		R93	99	100	102	102	96	96	96
艾佐德缺口冲击强度 (1/8吋)	D256	呎磅/吋		212	0.7		0.3	2.9	2.9	2.9
模压收缩	D955	吋/吋			215			0.009~0.015	0.009~0.015	0.009~0.015
热变形温度66磅/时 ²	D648	°F					102	208	208	208
264磅/时 ²							58	129	129	129
特 性 和 用 途			复 丝	一般纤维	低嗅薄膜	纤维	低嗅薄膜	熔体强度高		

性能			牌 号	6529	PD082	6723	7523N	66F3
测试方法和单位								
熔体指数	ASTM D1238			4	4	0.8	4	2
密 度	D792	g/cm ³		0.902	0.905	0.902	0.902	1.23
熔融温度(注射)		°F		500	500	500	500	500
熔融温度(挤出)		°F		400	400	400	400	400
屈服拉伸强度	D638	磅/时 ²		4200	5500	5100	4400	4800
屈服延伸率	D638	%			11	11	8	
揉曲模量	D790B	磅/时 ² × 10 ⁻³		150	299	240	245	520
洛氏硬度(R)	D785A			90	104	96	92	9.5
热变形温度66磅/时 ²	D648	°C		98	116	93	104	132
264磅/时 ²		°C		57	63	54	55	81
悬臂梁缺口冲击强度(23°C)	D256A			0.5	0.7	2.9	2.3	0.4
(-18°C)	D256A						0.6	
特 性 和 用 途				均聚	均聚, 耐	均聚,	共聚	专用级,
				容易加	长期加	流动性较	中等冲	含矿物填
				工, 高	热, 有较	低, 一般	击, 极好	料, 高的
				性, 符合	高的韧性	用。	的韧性, 揉曲模	
				FDA 标	加工周期	符合	符合量, 高的	
				准适于家	短, 符合	FDA 标	FDA 标	韧性和热
				庭用具、	FDA 标准。适于	准。适于	准。适于	变 形 温
				椅子等。	准。适于	板材, 吹	自动化器	度。适于
					家具、工	塑容器。	械, 电视	用具, 自
					业及化工		机壳。	动 化 器
					设备。			械。

用途级别：注塑吹塑级

性能		测试方法和单位	牌 号	PC—0 72*	PB—443	SA—872	7131
熔体指数	ASTM D1238			5	2	1	30
密 度	D792	g/cm ³		1.12	0.903	0.898	0.90
熔融温度(注射)		°F		500	500	500	
熔融温度(挤出)		°F		400	400	400	
屈服拉伸强度	D638	磅/吋 ²		15000	5100	4300	3500
屈服延伸率	D638	%					13.0
揉曲模量	D790B	磅/吋 ² × 10 ⁻³		850	250	200	1.54
洛氏硬度(R)	D785A			109	99	75	83
热变形温度66磅/吋 ²	D648	°C		154	94	85	172
热变形温度 264磅/吋 ²	D648						120
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	D256A			4.3	0.6	2.5	
(-18°C)	D256A			3.9			
特性和用途				特殊均聚体。玻纤增强。(加偶联剂)有高的热性能,适用于用具,自动化器械加工设备	均聚,高韧性,良好的透明度。符合FDA标准。适于药品,化妆品,糖浆,食品等包装		共聚,注塑,容易模塑,食品级。

Pro-FaxPP 牌号说明

美国 公司

第一位数

类型

6---

均聚体

7---

抗冲共聚体

8---

高抗冲共聚体

第二位数

通称熔融指数

说明

-3--

12.0

只有均聚体

-4--

6.5

所有类型

-5--

4.0

所有类型

-6--

2.0

所有类型

-7--

0.8

在8000以内无价值

-8--

0.4

在8000以内无价值

第三和第四位数

类型

说明

--01

非稳定聚合物, 一般用

--13

一般用, 食品级

--14

抗紫外线

挤出纤维和注射成型

--19

抗紫外线

挤出纤维

--20

薄膜型, 食品级

浇铸薄膜和挤出定向薄膜

--21

抗紫外线

挤出纤维

--23

一般用, 热稳定, 食品级

注射成型, 挤出纤维

--24

长期耐热, 干湿稳定

食品级

--26

抗紫外线

挤出纤维, 注射成型

--27

抗铜害

用于电和热方面

--28

一般用

改进硬度和成型周期

--29

一般用

改进室温下坠重抗冲

--30

薄膜型

挤出薄膜

--3A

薄膜型

挤出薄膜, 中等润滑

--51

长期耐热, 干湿稳定

注射成型

--52

同上

挤出成型

--99

一般用

黑色, 一般用

公司：美国

RTP CO

商品名称：RTP

用途级别：均聚、注塑、增强

性 能	试验方法	单 位	RTP 100-GB10	RTP 100-GB20	RTP 100-GB30
比 重	D792	克/cm ³	0.97	1.04	1.12
建议加工温度		°F	450	450	450
吸水率(A法)	D570	%	0.01	0.02	0.02
屈服拉伸强度	D638	1000磅/吋 ²	4.0	3.8	3.5
屈服伸长率	D638	%	10.0	10.0	10.0
揉曲弹性模量	D790	10 ⁵ 磅/吋 ²	1.9	2.2	2.5
屈服揉曲强度	D790	1000磅/吋 ²	5.0	5.0	4.7
艾祖德冲击强度 (缺口)1/4吋试样	D256	呎·磅/吋	0.45	0.6	0.6
屈服压缩强度	D695	1000磅/吋 ²	4.5	4.4	4.2
张力弹性模量	D638	10 ⁵ 磅/吋 ²	2.2	2.7	3.0
线膨胀系数	D696		3.75	3.7	3.6
阻燃级别	UL94		HB	HB	HB
介电强度(短期)	D149	伏/密耳	500	500	500
体积电阻率	D257	欧姆·厘米	10 ¹⁶	10 ¹⁶	10 ¹⁶
介电常数(1兆赫)	D150		2.5	2.6	2.7
损耗因数(1兆赫)	D150		0.001	0.001	0.001
模压收缩	D955	吋/吋	0.014	0.013	0.011
热变形温度(66磅/吋 ² /264磅/吋 ²)	D648	°F	228/135	235/145	240/155
特 性 和 用 途			10%玻璃珠	20%玻璃珠	30%玻璃珠

用途级别：均聚、注塑、增强

性 能	试验方法	单 位	RTP 100-GB40	RTP101	RTP101CC
比 重	D792	克/cm ³	1.22	0.98	0.98
建议加工温度		°F	450	450	450
吸水率(A法)	D570	%	0.03	0.01	0.01
屈服拉伸强度	D638	1000磅/吋 ²	3.0	6.1	8.0
屈服伸长率	D638	%	10.0	2.7	3.0
揉曲弹性模量	D790	10 ⁵ 磅/吋 ²	2.8	4.2	4.0
屈服揉曲强度	D790	1000磅/吋 ²	4.5	8.0	11.0
艾祖德冲击强度 (缺口)¼吋试样	D256	呎·磅/吋	0.60	1.0	1.5
屈服压缩强度	D695	1000磅/吋 ²	3.9	7.0	7.6
张力弹性模量	D638	10 ⁵ 磅/吋 ²	3.2	5.1	5.0
线膨胀系数	D696		3.5	3.1	3.1
阻燃级别	UL94		HB	HB	HB
介电强度(短期)	D149	伏/密耳	500	550	540
体积电阻率	D257	欧姆·厘米	10 ¹⁶	10 ¹⁶	10 ¹⁶
介电常数(1兆赫)	D150		2.9	2.7	2.5
损耗因数(1兆赫)	D150		0.002	0.001	0.001
模压收缩	D955	吋/吋	0.010	0.007	0.007
热变形温度(66磅/吋 ² /264磅/吋 ²)	D648	°F	245/165	270/265	275/270
特 性 和 用 途			40% 玻璃珠	10%玻纤	10%玻纤 热稳定性好

用途级别：均聚、注塑、增强

性 能	试验方法	单 位	RTP101FR	RTP101-M20	RTP-103
比 重	D792	克/cm ³	1.41	1.14	1.05
建议加工温度		°F	400	450	450
吸水率(A法)	D570	%	0.01	0.01	0.01
屈服拉伸强度	D638	1000磅/吋 ²	5.5	5.2	7.2
屈服伸长率	D638	%	2.0		
揉曲弹性模量	D790	10 ⁵ 磅/吋 ²	5.4	6.3	5.2
屈服揉曲强度	D790	1000磅/吋 ²	9.5	8.7	8.6
艾祖德冲击强度 (缺口)1/4吋试样	D256	呎·磅/吋	0.7	1.0	1.2
屈服压缩强度	D695	1000磅/吋 ²	7.0	6.0	7.5
张力弹性模量	D638	10 ⁵ 磅/吋 ²	7.5	7.5	7.3
线膨胀系数	D696		2.0	2.5	2.45
阻燃级别	UL94		V-O	HB	HB
介电强度(短期)	D149	伏/密耳	490	500	530
体积电阻率	D257	欧姆·厘米	10 ¹⁵	10 ¹⁵	10 ¹⁶
介电常数(1兆赫)	D150		2.9	2.93	2.8
损耗因数(1兆赫)	D150		0.001	0.002	0.001
模压收缩	D955	吋/吋	0.003	0.005	0.004
热变形温度(66磅/ 吋 ² /264磅/吋 ²)	D648	°F	300/280	300/280	305/285
特 性 和 用 途			10%玻纤、阻燃	玻纤、矿物填充	20%玻纤

用途级别：均聚、注塑、增强

性 能	试验方法	单 位	RTP-103CC	RTP-1035P	RTP105
比 重	D792	克/cm ³	1.05	0.84	1.13
建议加工温度		°F	425	400	450
吸水率(A法)	D570	%	0.02		0.03
屈服拉伸强度	D638	1000磅/时 ²	12.0	4.8	7.8
屈服伸长率	D638	%	2.5		2.5
揉曲弹性模量	D790	10 ⁵ 磅/时 ²	7.0	4.25	7.3
屈服揉曲强度	D790	1000磅/时 ²	18.0	6.6	9.9
艾祖德冲击强度 (缺口)1/4吋试样	D256	呎·磅/吋	1.8	1.0(1/8吋试样)	1.3
屈服压缩强度	D695	1000磅/时 ²	9.7		8.4
张力弹性模量	D638	10 ⁵ 磅/时 ²	7.3	5.5	10.0
线膨胀系数	D696		2.4		2.1
阻燃级别	UL94		HB		HB
介电强度(短期)	D149	伏/密耳	520		520
体积电阻率	D257	欧姆·厘米	10 ¹⁶		10 ¹⁵
介电常数(1兆赫)	D150		2.7		2.9
损耗因数(1兆赫)	D150		0.001		0.001
模压收缩	D955	吋/吋	0.004	0.005	0.004
热变形温度(66磅/吋 ² /264磅/吋 ²)	D648	°F	305/290	/230	315/295
特 性 和 用 途			20%玻纤 化学偶联	20%玻纤泡沫	30%玻纤

用途级别：均聚、注塑、增强

性 能	试验方法	单 位	RTP105CC	RTP105CCFR	RTP107
比 重	D792	克/cm ³	1.13	1.40	1.23
建议加工温度		°F	450	400	450
吸水率(A法)	D570	%	0.04	0.05	0.06
屈服拉伸强度	D638	1000磅/吋 ²	14.0	10.0	8.4
屈服伸长率	D638	%	2.5	2.0	1.5
揉曲弹性模量	D790	10 ⁵ 磅/吋 ²	7.0	10.0	9.5
屈服揉曲强度	D790	1000磅/吋 ²	18.0	16.0	10.5
艾祖德冲击强度 (缺口)1/4吋试样	D256	呎·磅/吋	1.9	1.0	1.4
屈服压缩强度	D695	1000磅/吋 ²	12.0	11.0	8.9
张力弹性模量	D638	10 ⁵ 磅/吋 ²	10.0	12.0	15.0
线膨胀系数	D696		2.0	1.8	1.8
阻燃级别	UL94		HB	V—O	HB
介电强度(短期)	D149	伏/密耳	500	450	510
体积电阻率	D257	欧姆·厘米	10 ¹⁵	10 ¹⁵	10 ¹⁵
介电常数(1兆赫)	D150		2.7	3.3	3.2
损耗因数(1兆赫)	D150		0.001	0.003	0.003
模压收缩	D955	吋/吋	0.004	0.002	0.002
热变形温度(66磅/ 吋 ² /264磅/吋 ²)	D648	°F	315/295	310/290	330/300
特 性 和 用 途			30%玻纤 热稳定性好	30%玻纤阻燃	40%玻纤

用途级别: 均聚、注塑、增强

性 能	试验方法	单 位	RTP107CC	RTP-127	RTP-128
比 重	D792	克/cm ³	1.23	1.25	1.05
建议加工温度		°F	450		450
吸水率(A法)	D570	%	0.06	0.03	0.03
屈服拉伸强度	D638	1000磅/吋 ²	16.0	4.9	5.0
屈服伸长率	D638	%	2.5		5.0
揉曲弹性模量	D790	10 ⁵ 磅/吋 ²	9.0	4.5	3.1
屈服揉曲强度	D790	1000磅/吋 ²	19.0	8.5	7.8
艾祖德冲击强度 (缺口)1/4吋试样	D256	呎·磅/吋	2.0	0.5	0.55
屈服压缩强度	D695	1000磅/吋 ²	13.0	7.5	6.9
张力弹性模量	D638	10 ⁵ 磅/吋 ²	13.0	4.9	3.7
线膨胀系数	D696		1.75	2.3	3.3
阻燃级别	UL94		HB	HB	HB
介电强度(短期)	D149	伏/密耳	500	500	500
体积电阻率	D257	欧姆·厘米	10 ¹⁵	10 ¹⁶	10 ¹⁶
介电常数(1兆赫)	D150		2.8	2.6	2.4
损耗因数(1兆赫)	D150		0.002	0.008	0.004
模压收缩	D955	吋/吋	0.003	0.008	0.012
热变形温度(66磅/ 吋 ² /264磅/吋 ²)	D648	°F	330/300	290/270	280/260
特 性 和 用 途			40%玻纤 热稳定性好	40%滑石	20%滑石 热稳定性好