

| 性能 | 测试条件 | 测试方法 | 单位 | 玻璃纤维+无机填充物增强 | |
|-------------|------------|-----------|--------------------|-----------------|-----------|
| | | | | 低翘曲 | |
| | | | | L304T35H | |
| | | | | >LCP-(GF+MD)35< | |
| 物理特性 | | | | | |
| 比重 | | ASTM D792 | - | | 1.68 |
| 机械性能 | | | | | |
| 拉伸强度 | | ASTM D638 | MPa | | 120 |
| 拉伸伸长率(破坏) | | ASTM D638 | % | | 3.1 |
| 弯曲强度 | | ASTM D790 | MPa | | 145 |
| 弯曲模量(GPa) | | ASTM D790 | GPa | | 11.2 |
| 悬臂梁冲击值 | | ASTM D256 | J/m | | 60 |
| 热性能 | | | | | |
| 热变形温度 高负荷 | 1.82MPa | ASTM D648 | ℃ | | 260 |
| 燃烧性 | | UL94 | ランク/mmt | | V-0(0.38) |
| 线性热膨胀系数 | | ASTM D696 | $\times 10^{-5}/K$ | | 1.3~1.9 |
| 成形性能 | | | | | |
| 成形收缩率(流动方向) | 80×80×1mmt | 东丽方法 | % | | 0.02 |
| 成形收缩率(垂直方向) | 80×80×1mmt | 东丽方法 | % | | 0.61 |

本数据系在特性条件下获得的测量值的代表例。