

一般信息

产品说明

Modified PPE
PA/PPE alloy
30% Filler reinforced Non-Flame retardant

总体

| | |
|---------|------------------------------------|
| 材料状态 | • 已商用：当前有效 |
| 供货地区 | • 北美洲 • 非洲和中东 • 欧洲 • 亚太地区 |
| 填料/增强材料 | • 玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量 |
| 加工方法 | • 注射成型 |

ASTM & ISO 属性¹

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-------------------------------|-------------|-------------------|-------------|
| 密度 | 1.32 | g/cm ³ | ISO 1183 |
| 收缩率 ² (3.00 mm) | 0.30 到 0.60 | % | 内部方法 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸应力 (屈服, 23°C) | 150 | MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应变 (断裂, 23°C) | 3.0 | % | ISO 527-2 |
| 弯曲模量 (23°C) | 7900 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲应力 (23°C) | 230 | MPa | ISO 178 |
| 冲击性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 简支梁缺口冲击强度 ³ (23°C) | 13 | kJ/m ² | ISO 179 |
| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 热变形温度 (1.8 MPa, 未退火) | 226 | °C | ISO 75-2/A |
| 线形热膨胀系数 - 流动 (-30 到 65°C) | 3.0E-5 | cm/cm/°C | ISO 11359-2 |
| 电气性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 体积电阻率 (23°C) | 4.7E+15 | ohms·cm | IEC 60093 |
| 介电强度 ⁴ (2.00 mm) | 28 | kV/mm | IEC 60243-1 |
| 介电常数 | | | IEC 60250 |
| 100 Hz | 3.50 | | |
| 1 MHz | 3.40 | | |
| 耗散因数 | | | IEC 60250 |
| 100 Hz | 5.0E-3 | | |
| 1 MHz | 0.010 | | |

加工信息

| 注射 | 额定值 | 单位制 |
|------------|-----------|-----|
| 干燥温度 | 110 到 130 | °C |
| 干燥时间 | 2.0 到 4.0 | hr |
| 加工 (熔体) 温度 | 280 到 300 | °C |
| 模具温度 | 60 到 120 | °C |

责任相关注意事项

本资料记载的内容是根据现在所掌握的资料, 信息, 数据编制的。可能会因新知识的发现而有所变动。另外, 这些提供的信息并非保证值。因此, 在使用之前, 请贵公司充分考虑使用环境和产品设计等, 在确认对产品没有问题的基础上再使用, 责任自负。

XYRON™ AG213

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 + PPE

注射说明

PPE与PA的合金在成型时推荐温度在280-300摄氏度。加工（熔体）温度低于该温度时可能会发生储料不均匀造成部分产品性能低下。加工（熔体）温度高于该温度时树脂也可能发生分解，容易形成模垢以及银纹等产品不良。

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 120x80x3 mm

³ 4 mm

⁴ Short time

责任相关注意事项

本资料记载的内容是根据现在所掌握的资料，信息，数据编制的。可能会因新知识的发现而有所变动。另外，这些提供的信息并非保证值。因此，在使用之前，请贵公司充分考虑使用环境和产品设计等，在确认对产品没有问题的基础上再使用，责任自负。