

### 一般信息

#### 产品说明

Modified PPE  
10% Filler reinforced Flame retardant V-1  
Electrically Conductive, Stiffness High, Warpage Low

#### 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	• 填料, 10% 填料按重量		
特性	• 导电	• 低翘曲性	• 高刚性
加工方法	• 注射成型		

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.12	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 <sup>2</sup> (2.00 mm)	0.20 到 0.40	%	内部方法
吸水率 (24 hr, 23°C)	0.060	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服, 23°C)	96.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	2.0	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	8500	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	140	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 <sup>3</sup> (23°C)	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	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)	120	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动 (-30 到 65°C)	4.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
电气性能	额定值	单位制	测试方法
表面电阻率	1.0E+2 到 1.0E+3	ohms	IEC 60093
体积电阻率 (23°C)	1.0E+2 到 1.0E+3	ohms·cm	IEC 60093
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	V-1		UL 94

### 加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	90 到 100	°C
干燥时间	2.0 到 4.0	hr
加工 (熔体) 温度	250 到 300	°C
模具温度	60 到 90	°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™ X8610

Asahi Kasei Corporation - 聚苯醚 + PS

## 备注

<sup>1</sup> 一般属性：这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 150x150x2 mm

<sup>3</sup> 4 mm

## 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。