

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是保证值。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。