

一般信息

产品说明

Modified PPE
PPS/PPE alloy
30% Filler reinforced Flame retardant V-1

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
添加剂	• 阻燃性
特性	• 阻燃性
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	1.44	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ² (2.00 mm)	0.20 到 0.50	%	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)	125	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	2.0	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	9750	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	192	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)	7.0	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)	240	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动 (-30 到 65°C)	3.5E-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+16	ohms	IEC 60093
体积电阻率 (23°C)	1.0E+16	ohms·cm	IEC 60093
介电常数			IEC 60250
100 Hz	4.00		
1 MHz	4.00		
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	1.0E-3		
1 MHz	2.0E-3		
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (0.75 mm)	V-1		UL 94

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™ DG235

Asahi Kasei Corporation - 聚苯硫醚 + PPE

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	120	°C
干燥时间	3.0 到 4.0	hr
加工 (熔体) 温度	300 到 330	°C
模具温度	90 到 130	°C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 150x150x2 mm

³ 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。