

XAREC™ S123

17% 玻璃纤维增强材料

间同立构聚苯乙烯

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

产品说明

XAREC™ S123是一种间同立构聚苯乙烯 (SPS)产品,含有的填充物为17% 玻璃纤维增强材料. 它可以通过注射成型进行加工,在北美洲,非洲和中东,拉丁美洲,欧洲或亚太地区有供货. 主要特性为:阻燃/额定火焰.

基本信息

填料/增强材料 玻璃纤维增强材料, 17% 填料按重量

UL文件号 E48268

加工方法 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.14	g/cm ³	ISO 1183
收缩率			内部方法
垂直流动方向	0.30 到 0.80	%	内部方法
流动方向	0.30 到 0.60	%	内部方法
吸水率 ¹ (平衡, 23°C, 50% RH)	0.010	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	6200	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	85.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	2.5	%	ISO 527-2
弯曲模量	5900	MPa	ISO 178
弯曲应力	135	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 (23°C)	11	kJ/m ²	ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	40	kJ/m ²	ISO 179
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	11	kJ/m ²	ISO 180
无缺口伊佐德冲击强度 (23°C)	31	kJ/m ²	ISO 180

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火 ²	265	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火 ³	210	°C	ISO 75-2/A
1.8 MPa, 未退火 ⁴	180	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			TMA
流动: -30 到 30°C	2.5E-5	cm/cm/°C	TMA
横向: -30 到 30°C	5.7E-5	cm/cm/°C	TMA

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级	HB	UL 94

注射	额定值	单位制
干燥温度	120	°C
干燥时间	3.0 到 5.0	hr
加工(熔体)温度	280 到 310	°C
模具温度	50.0 到 80.0	°C

备注

- 24h
- Mold temperature: 150°C
- Mold temperature: 150°C
- Mold temperature: 80°C