

# AsahiKASEI

## XYRON™ AG213

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 + PPE

### 一般信息

#### 产品说明

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

#### 总览

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
部件标识代码(ISO11469) (ISO 11469)	• >PA66+PPE-GF30<

### ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.33	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 <sup>2</sup> (3.00 mm)	0.30 到 1.0	%	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)	152	MPa	ISO 527
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.0	%	ISO 527
弯曲模量 (23°C)	8700	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	238	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)	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (0.45 MPa, 未退火)	252	°C	ISO 75-2/B
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: -30 到 65°C	2.3E-5	cm/cm/°C	
垂直: -30 到 65°C	8.9E-5	cm/cm/°C	

## XYRON™ AG213

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 + PPE

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 - 真空干燥机	110 到 130	°C
干燥时间 - 真空干燥机	2.0 到 4.0	hr
加工 (熔体) 温度	280 到 300	°C
模具温度	60 到 120	°C

## 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

<sup>1</sup> 一般属性: 这些不能被视为规格。

<sup>2</sup> 120x80x3 mm

<sup>3</sup> 4 mm