

AsahiKASEI

XYRON™ AG512

Asahi Kasei Corporation - 聚酰胺 + PPE

一般信息

产品说明

Modified PPE
PA/PPE alloy
20% Filler reinforced Non-Flame retardant

总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量
加工方法	• 注射成型
部件标识代码(ISO11469) (ISO 11469)	• >PA6+PPE-GF20<

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.24	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ² (3.00 mm)	0.20 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)	130	MPa	ISO 527
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.0	%	ISO 527
弯曲模量 (23°C)	6600	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	196	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)	10	kJ/m ²	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)	209	°C	ISO 75-2/B
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: -30 到 65°C	2.8E-5	cm/cm/°C	
垂直: -30 到 65°C	9.3E-5	cm/cm/°C	

XYRON™ AG512

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)	7.1E+15	ohms·cm	IEC 60093
介电常数			IEC 60250
100 Hz	3.50		
1 MHz	3.30		
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	8.0E-3		
1 MHz	0.012		

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	100 到 130	°C
干燥时间 - 真空干燥机	3.0 到 4.0	hr
加工 (熔体) 温度	260 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

¹ 一般属性: 这些不能被视为规格。

² 120x80x3 mm

³ 4 mm