

AsahiKASEI

XYRON™ G702H

Asahi Kasei Corporation - 聚苯醚 + PS

一般信息

产品说明	
Modified PPE 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)	• >PPE+PS-GF20<

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.21	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ² (2.00 mm)	0.26 到 0.54	%	内部方法
吸水率 (24 hr, 23°C)	0.060	%	ISO 62
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服, 23°C)	105	MPa	ISO 527
拉伸应变 (断裂, 23°C)	2.0	%	ISO 527
弯曲模量 (23°C)	6500	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	164	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 (1.8 MPa, 未退火)	136	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: -30 到 65°C	2.7E-5	cm/cm/°C	
垂直: -30 到 65°C	6.9E-5	cm/cm/°C	
Heat Deflection Temperature - (1.8MPa, Unannealed)	140	°C	ASTM D648

XYRON™ G702H

Asahi Kasei Corporation - 聚苯醚 + PS

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	3.10		
1 MHz	3.10		
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	6.0E-4		
1 MHz	1.1E-3		
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.5 mm)	HB		UL 94

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	90 到 100	°C
干燥时间 - 真空干燥机	2.0 到 4.0	hr
加工 (熔体) 温度	260 到 300	°C
模具温度	60 到 100	°C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 150x150x2 mm

³ 4 mm