



# XYRON™ DG040

Asahi Kasei Corporation - 聚苯硫醚 + PPE

## 一般信息

### 产品说明

Modified PPE  
PPS/PPE alloy  
40% Filler reinforced Flame retardant V-1

### 总览

填料/增强材料	• 玻璃鳞片, 40% 填料按重量		
添加剂	• 阻燃性		
性能特点	• 尺寸稳定性良好 • 低飞边性 • 低翘曲性	• 防潮 • 气体阻隔性 • 雾化, 低	• 阻燃性
形式	• 粒子		
加工方法	• 注射成型		
部件标识代码(ISO11469) (ISO 11469)	• >PPS+PPE-GS40<		

## ASTM & ISO 属性<sup>1</sup>

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.52	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 (2.00 mm)	0.20 到 0.30	%	内部方法
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服)	66.0	MPa	ISO 527
拉伸应变 (断裂)	1.0	%	ISO 527
弯曲模量	9500	MPa	ISO 178
弯曲应力	106	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	2.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179

## XYRON™ DG040

Asahi Kasei Corporation - 聚苯硫醚 + PPE

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)	183	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数			ISO 11359-2
流动: -30 到 65°C	2.2E-5	cm/cm/°C	
垂直: -30 到 65°C	3.3E-5	cm/cm/°C	
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	1.0E+16	ohms·cm	IEC 60093
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

## 加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度 - 真空干燥机	120	°C
干燥时间 - 真空干燥机	3.0 到 4.0	hr
加工 (熔体) 温度	300 到 330	°C
模具温度	120 到 150	°C

## 备注

<sup>1</sup> 一般属性: 这些不能被视为规格。