

# XYRON™ AG213

30% 玻璃纤维增强材料

聚酰胺 + PPE

Asahi Kasei Chemicals Corporation

## 产品说明

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

基本信息			
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		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.32	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
收缩率 <sup>1</sup> (3.00 mm)	0.30 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)	150	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	3.0	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	7900	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	230	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>2</sup> (23°C)	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	226	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动 (-30 到 65°C)	3.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
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
介电强度 <sup>3</sup> (2.00 mm)	28	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数			IEC 60250
100 Hz	3.50		IEC 60250
1 MHz	3.40		IEC 60250
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	5.0E-3		IEC 60250
1 MHz	0.010		IEC 60250
注射	额定值	单位制	
干燥温度	110 到 130	°C	
干燥时间	2.0 到 4.0	hr	
加工(熔体)温度	280 到 300	°C	
模具温度	60.0 到 120	°C	
备注			
1.	120x80x3 mm		
2.	4 mm		
3.	Short time		