

一般信息

产品说明

Modified PPE
PP/PPE alloy
Non-reinforced Dimensional stability Good

总体

材料状态	• 已商用：当前有效
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东 • 欧洲 • 亚太地区
特性	• 尺寸稳定性良好
加工方法	• 注射成型

ASTM & ISO 属性¹

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	0.928	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 ² (3.00 mm)	2.0 到 2.5	%	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)	37.0	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂, 23°C)	51	%	ISO 527-2
弯曲模量 (23°C)	2050	MPa	ISO 178
弯曲应力 (23°C)	57.0	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)	19	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	97.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火	90.0	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动 (-30 到 65°C)	9.0E-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)	8.4E+16	ohms·cm	IEC 60093
介电强度 ⁴ (2.00 mm)	30	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数			IEC 60250
100 Hz	2.30		
1 MHz	2.30		
耗散因数			IEC 60250
100 Hz	2.0E-4		
1 MHz	5.0E-4		

加工信息

注射	额定值	单位制
干燥温度	80 到 90	°C
干燥时间	1.0 到 2.0	hr
加工 (熔体) 温度	230 到 260	°C

责任相关注意事项

本资料记载的内容是根据现在所掌握的资料，信息，数据编制的。可能会因新知识的发现而有所变动。另外，这些提供的信息并非是保证值。因此，在使用之前，请贵公司充分考虑使用环境和产品设计等，在确认对产品没有问题的基础上再使用，责任自负。

XYRON™ EV103

Asahi Kasei Corporation - 聚苯醚 + PP

注射	额定值 单位制
模具温度	50 到 70 °C

备注

¹ 一般属性：这些不能被视为规格。

² 120x80x3 mm

³ 4 mm

⁴ Short Time

责任相关注意事项

本资料记载的内容是根据现在所掌握的资料，信息，数据编制的。可能会因新知识的发现而有所变动。另外，这些提供的信息并非保证值。因此，在使用之前，请贵公司充分考虑使用环境和产品设计等，在确认对产品没有问题的基础上再使用，责任自负。