

Ixef® 2030

PARA-(GF+MX)55

Syensqo

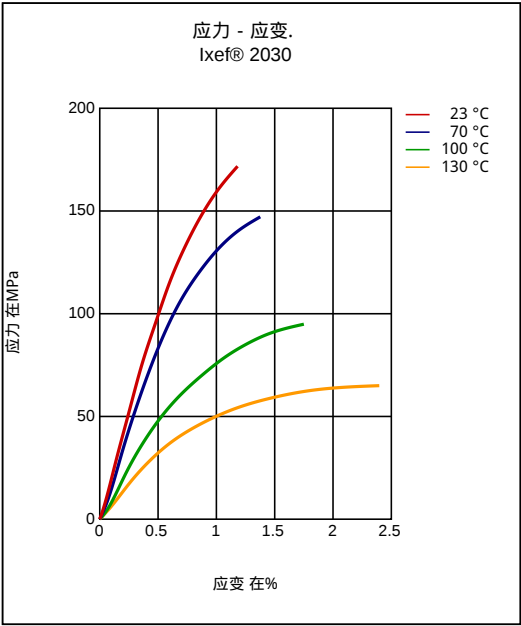
| 机械性能              | 数值        | 单位    | 试验方法           |
|-------------------|-----------|-------|----------------|
| ISO数据             |           |       |                |
| 拉伸模量              | 21500     | MPa   | ISO 527        |
| 断裂应力              | 140       | MPa   | ISO 527        |
| 断裂伸长率             | 1.2       | %     | ISO 527        |
| 弯曲模量, 23°C        | 19000     | MPa   | ISO 178        |
| ASTM数据            |           |       |                |
| 悬臂梁缺口冲击强度, 1/8 in | 50        | J/m   | ASTM D 256     |
| Izod冲击强度, 1/8 in  | 270       | J/m   | ASTM D 256     |
| 热性能               | 数值        | 单位    | 试验方法           |
| ISO数据             |           |       |                |
| 热变形温度, 1.80 MPa   | 220       | °C    | ISO 75-1/-2    |
| 线性热膨胀系数, 平行       | 18        | E-6/K | ISO 11359-1/-2 |
| 厚度为h时的燃烧性         | HB        | class | UL 94          |
| 燃烧性 - 氧指数         | 26        | %     | ISO 4589-1/-2  |
| 电性能               | 数值        | 单位    | 试验方法           |
| ISO数据             |           |       |                |
| 体积电阻率             | 1E11      | Ohm*m | IEC 62631-3-1  |
| 介电强度              | 35        | kV/mm | IEC 60243-1    |
| 相对漏电起痕指数          | 600       | -     | IEC 60112      |
| 其它性能              | 数值        | 单位    | 试验方法           |
| ISO数据             |           |       |                |
| 密度                | 1740      | kg/m³ | ISO 1183       |
| 加工推荐 (注塑)         | 数值        | 单位    | 试验方法           |
| 预干燥-温度            | 120       | °C    | -              |
| 预干燥-时间            | 0.5 - 1.5 | h     | -              |
| 注塑熔体温度            | 280       | °C    | -              |
| 模具温度              | 120 - 140 | °C    | -              |
| 1区                | 250 - 260 | °C    | -              |
| 2区                | 260 - 290 | °C    | -              |

Ixef® 2030  
PARA-(GF+MX)55

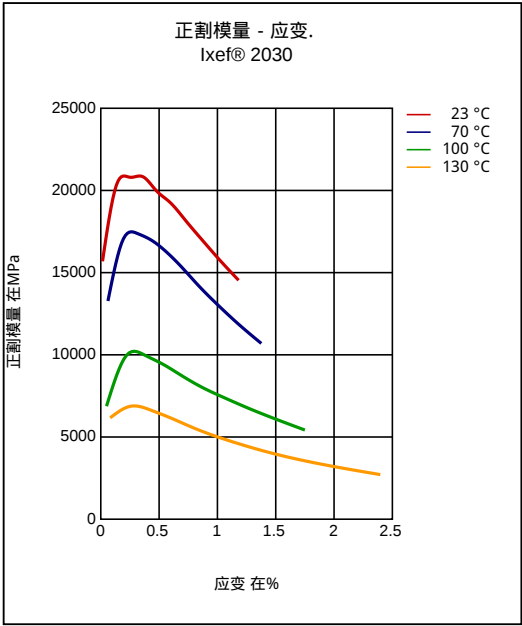
Syensqo

函数

应力 - 应变.



正割模量 - 应变.



特征

加工方法  
注塑

供货形式  
粒料, 黑色

特征  
防蠕变, 低翘曲

耐化学试剂  
通用耐化学性