

Xarec® S120

间同立构聚苯乙烯

Idemitsu Chemicals

Technical Data

产品说明

Crystalline Polymers - 16% Glass Filled, Impact Modified Polymer for Automotive and Electronics Applications

总体

| | |
|--------------------|--|
| 材料状态 | • 已商用 : 当前有效 |
| 资料 ¹ | • Technical Datasheet (English) |
| UL 黄卡 ² | • E48268-240733 |
| 搜索 UL 黄卡 | • Idemitsu Chemicals • Xarec® |
| 供货地区 | • 北美洲 • 欧洲 • 亚太地区 |
| 填料/增强材料 | • 玻璃纤维增强材料, 16% 填料按重量 |
| 添加剂 | • 冲击调节器 |
| 性能特点 | • 改良抗撞击性 • 结晶 |
| 用途 | • 电气/电子应用领域 • 汽车领域的应用 : |
| 形式 | • 颗粒料 |
| 加工方法 | • 注射成型 |

| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-------------------------------------|---------------|-------------------|-----------------|
| 密度 | 1.12 | g/cm ³ | ISO 1183/B |
| 收缩率 | | | Internal Method |
| 横向流量 : 2.00 mm | 0.30 到 0.80 % | | |
| 流量 : 2.00 mm | 0.30 到 0.60 % | | |
| 吸水率 ⁴ (平衡, 23°C, 50% RH) | 0.010 % | | ISO 62 |

| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----------|-------|-----|-----------|
| 拉伸模量 | 5300 | MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应力 (断裂) | 75.0 | MPa | ISO 527-2 |
| 拉伸应变 (断裂) | 2.6 % | | ISO 527-2 |
| 弯曲模量 | 5000 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲强度 | 120 | 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 (23°C) | 12 | kJ/m ² | ISO 179 |
| 简支梁缺口冲击强度 (23°C) | 39 | kJ/m ² | ISO 179 |
| 悬臂梁缺口冲击强度 (23°C) | 11 | kJ/m ² | ISO 180 |
| 无缺口伊佐德冲击强度 (23°C) | 32 | kJ/m ² | ISO 180 |

| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|----------------------------|----------|----------|------------|
| 热变形温度 | | | |
| 0.45 MPa, 未退火 ⁵ | 265 | °C | ISO 75-2/B |
| 1.8 MPa, 未退火 ⁵ | 140 | °C | ISO 75-2/A |
| 1.8 MPa, 未退火 ⁶ | 175 | °C | ISO 75-2/A |
| 线形膨胀系数 | | | TMA |
| 流动 : -30 到 30°C | 0.000031 | cm/cm/°C | |
| 横向 : -30 到 30°C | 0.000062 | cm/cm/°C | |

| 电气性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|-----------------------------|-----------|--------|-----------|
| 体积电阻率 | > 1.0E+16 | ohm·cm | IEC 60093 |
| 介电强度 | 47 | kV/mm | ASTM D149 |
| 介电常数 (1 MHz) | 2.80 | | IEC 60250 |
| 耗散因数 (1 MHz) | < 0.0010 | | IEC 60250 |
| 相比耐漏电起痕指数(CTI) ⁷ | PLC 0 | | IEC 60112 |

| 可燃性 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
|---------|-----|-----|-------|
| UL 阻燃等级 | HB | | UL 94 |

| 注射 | 额定值 单位制 |
|------------|----------------|
| 干燥温度 | 120 °C |
| 干燥时间 | 3.0 到 5.0 hr |
| 加工 (熔体) 温度 | 280 到 310 °C |
| 模具温度 | 50.0 到 80.0 °C |

注射说明

Mold Temperature for maximum gloss and resistance: 130 to 155°C

备注

¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL IDES 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。

³ 一般属性：这些不能被视为规格。

⁴ 24 hrs

⁵ 80°C tool

⁶ 150°C tool

⁷ Solution A