Ixef® 1032
聚丙烯酰胺

Ixef
1032是60%玻纤增强通用型聚芳酰胺化合物，
具有极高的强度和刚性，优秀的表面光泽度，
以及优良的耐蠕变性。 - 本色： Ixef 1032/0008

- 黑色： Ixef 1032/9008
- 客户可自行着色

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 • 拉丁美洲	• 欧洲 • 亚太地区
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 60% 填料按重量	
特性	• 超强刚性 • 尺寸稳定性良好 • 出色的外观 • 低吸湿性	• 高强度 • 良好的抗蠕变性 • 流动性高 • 耐化学性良好
用途	• 高光应用 • 家具 • 金属取代 • 汽车电子	• 汽车领域的应用 • 汽车内部零件 • 体育用品
RoHS 合规性	• RoHS 合规	
汽车要求	• ASTM D6779 PA111G60 • BMW GS 93016 • GM GM7001M • GM GM7001M PAMXD6 A4 A22 A64 BA661 DC1770 G30 KS2400 MS1800 NS340 RT7 SS225 Color: 0008 原色 • GM GM7001M PAMXD6 A4 A22 A64 BA661 DC1770 G30 KS2400 MS1800 NS340 RT7 SS225 Color: 9008 黑色	
外观	• 黑色 • 可用颜色	• 自然色
形式	• 粒子	
加工方法	• 注射成型	

物理性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
密度	1.77	--	g/cm³	ISO 1183
收缩率	0.10 到 0.30	--	%	内部方法
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.13	--	%	ISO 62
吸水性 - Equil, 65% RH	1.3	--	%	内部方法

机械性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
拉伸模量	24000	23000	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (断裂)	280	250	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	1.8	2.0	%	ISO 527-2
弯曲模量	23500	--	MPa	ISO 178
弯曲应力	400	--	MPa	ISO 178

冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	120	--	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击	900	--	J/m	ASTM D256

热性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	230	--	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	1.4E-5	--	cm/cm/°C	ISO 11359-2

电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
体积电阻率	1.0E+13	--	ohms·cm	IEC 60093
介电强度	24	--	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数 (110 Hz)	4.50	--		IEC 60250
耗散因数 (110 Hz)	9.0E-3	--		IEC 60250
漏电起痕指数	600	--	V	IEC 60112

可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 [1]	HB	--		UL 94
灼热丝易燃指数				IEC 60695-2-12
0.8 mm	775	--	°C	
1.5 mm	775	--	°C	
3.0 mm	960	--	°C	
热灯丝点火温度				IEC 60695-2-13
0.8 mm	800	--	°C	
1.5 mm	800	--	°C	
3.0 mm	825	--	°C	
极限氧指数	25	--	%	ISO 4589-2

注射	干燥	单位制
干燥温度	80	°C
干燥时间	12	hr
建议的最大水分含量	0.30	%
料筒后部温度	250 到 260	°C
料筒中部温度	260 到 270	°C
料筒前部温度	270 到 280	°C
射嘴温度	260 到 290	°C
加工（熔体）温度	280	°C
模具温度	120 到 140	°C
注塑压力	50.0 到 150	MPa
注射速度	快速	
保压	75.0	MPa
背压	0.00 到 1.00	MPa
螺杆长径比	15.0:1.0到20.0:1.0	

注射说明

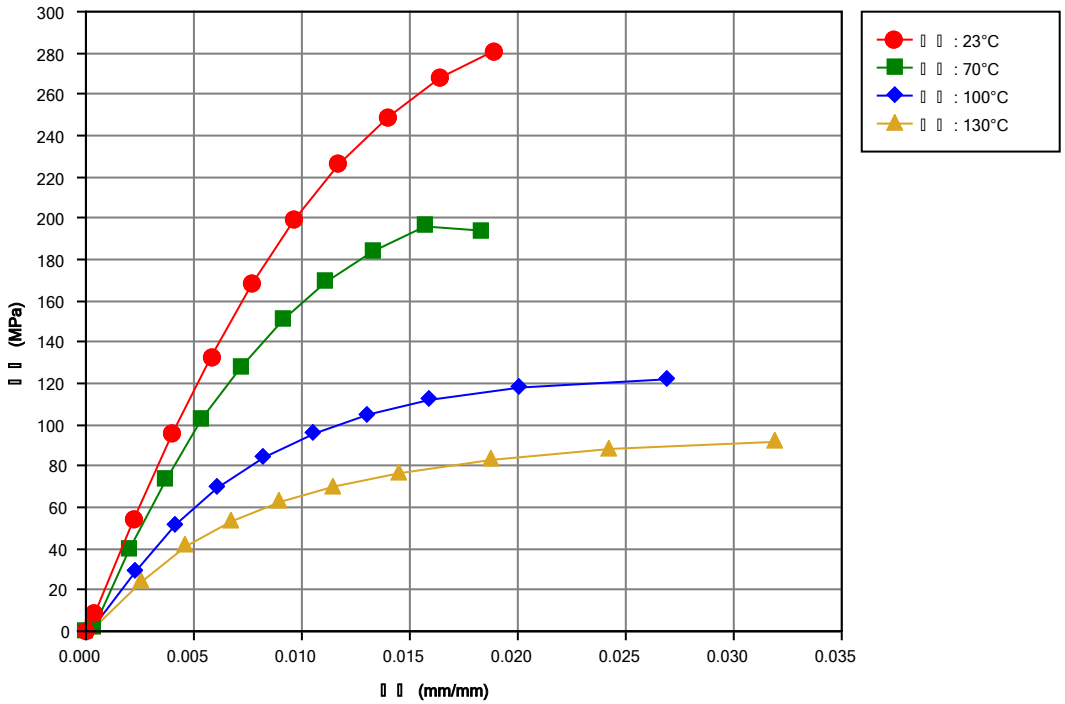
射出时间： 0.5～2.5秒

保压时间： 3e 秒

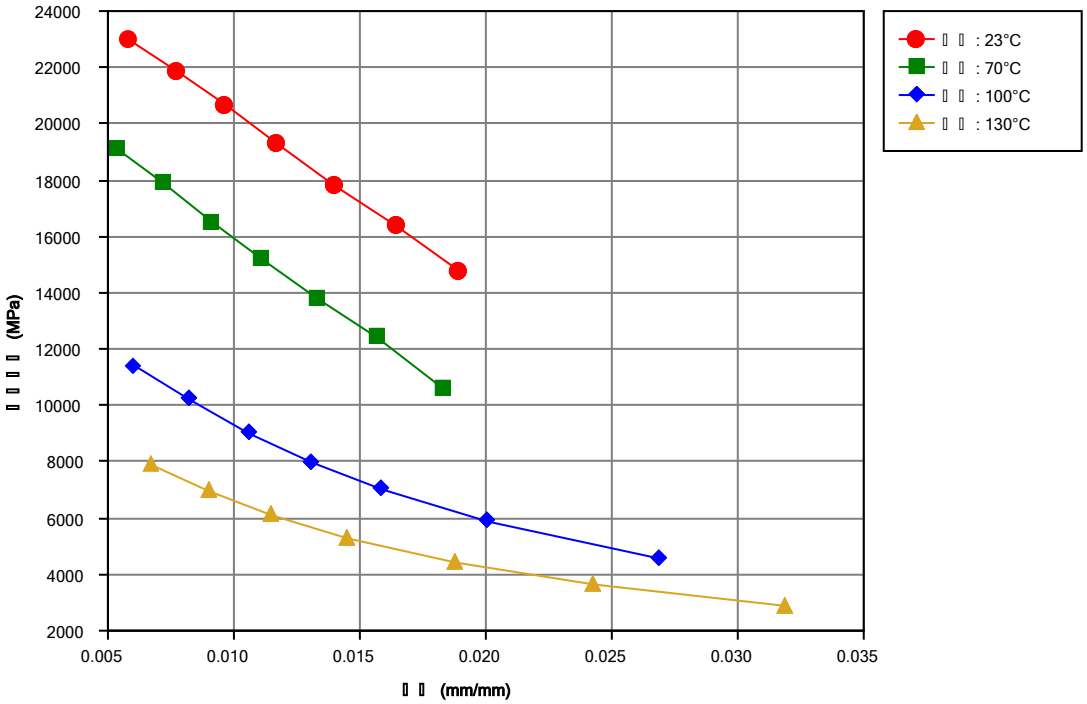
冷却时间：2.5e ²秒

（e =壁厚，毫米） 干燥：
所提供的成型用材料无需干燥处理。但是，如果袋已被打开超过24小时，
必须先干燥材料。如果使用的除湿空气干燥机露点为-28 ° C（ -18 °F ）或更低，应遵循以下规则：120 ° C（248 °F）温度下 烘燥0.5～1.5小时， 100℃ C（ 212°F）温度下，1～3个小时，或80 ℃（176 °F）温度下，1-7个小时。
注塑成型： IXEF 1032混合物在大多数螺杆注塑机上均可以很容易地注射成型。建议采用通用螺杆，取最小背压。
测得的熔融温度应该在280℃ （536° F）左右，机筒后端温度应该在250～260℃ （ 482～500°F ）左右，前端逐渐增至260 ℃～290℃ （500～554 °F）。如果使用热流道，温度应设置为250～260 ℃（482～500 °F ）。 为了最大限度地提高结晶度，模腔表面温度必须保持在120～140℃（ 248～284°F）之间。成型温度低，容易产生翘曲、外观不良，并极可能产生蠕变。
射出压力的设定应确保快速射出。调整保压压力和时间，尽可能提高零件重量。部件正好完全填充完毕（ 95-99%）前，将注塑件从射出部位转移到螺杆位置进行保压。

等温应力与应变 (ISO 11403-1)



正切模量对应力 (ISO 11403-1)



备注

典型数值：此等典型数值不应被解释为规格。

[1] 这些可燃性等级不代表这些材料或任何其他材料在实际着火灾情况下的危险性。

www.solvay.com

SpecialtyPolymers.EMEA@solvay.com | 欧洲、中东和非洲
SpecialtyPolymers.Americas@solvay.com | 美洲
SpecialtyPolymers.Asia@solvay.com | 亚洲和澳洲

发送电子邮件或者联系您的销售代表，均可获取相应的安全数据表(SDS)。在使用我公司的任何产品之前，请您务必参考相应的安全数据表。

苏威特种聚合物公司以及其子公司对于与该产品或与该产品使用方面的有关信息，无论是明示或者是暗含的，包括适销性或者适用性，均不予以承担任何保证或者接受任何责任义务。某些适用法律、法规，或者国家/国际标准可能会对苏威产品的某些建议应用领域进行规范或者限制，并且，在苏威建议的某些情况中，包括食品/饮料、水处理、医疗、制药以及个人护理等方面，也可能对苏威产品进行管制和限制。只有指定作 为Solviva® 的生物材料类的产品才可用作植入式医疗器材的备选产品；苏威特种聚合物公司不允许也不赞成在任何植入式器材中使用任何其 他产品。产品用户必须最终确认所有信息或者材料在拟用于任何方面时是否适用，是否符合相关法律的规定，使用方式是否得当，以及是否侵 犯了任何专利权。本信息供专业技术人员酌情使用，并自行承担相关风险，并且与该产品结合任何其他物质或者任何其他工艺的使用无关。本文 件未授予使用任何专利或者其他任何所有权的许可。

所有的商标或者注册商标均归属于组成苏威集团的各公司或者各所有者拥有。

© 2017 Solvay Specialty Polymers. All rights reserved.

SOLVAY
asking more from chemistry®