

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: lxef 1032/0008 ・ 黑色: Ixef 1032/9008

• 客户可自行着色

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 A2 NS340 RT7 SS225 Color: 0008 GM GM7001M PAMXD6 A4 A2 NS340 RT7 SS225 Color: 9008 	原色 2 A64 BA661 DC1770 G30 KS2			
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 收缩率	1.77 0.10 到 0.30	g/cm³ %	ISO 1183 内部方法		
吸水率 (23°C, 24 hr)	0.10 ±9 0.30	% %	ISO 62		
吸水性 - Equil, 65% RH	1.3	%	内部方法		
机械性能 拉伸模量	干燥 24000	调节后的 单位制 23000 MPa	<u>测试方法</u> ISO 527-2		
拉伸侯里 拉伸应力 (断裂)	24000	25000 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		

Ixef® 1032 聚丙烯酰胺

昼壁梁執口冲击强度 120 - J/m ASTM D256 元検ロ 息替梁沖击 900 - J/m ASTM D256 結性能 干燥 調节后的 单位例 測域方法 裁交形温度 (1.8 MPa, 未退火) 230 - °C ISO 75-2/A 技統別服务。 1.4E-5 - cm/cm/°C ISO 11359-2 电气线器 电气性器 干燥 调节后的 单位制 測域方法 体系列 由工作 体系列 由工作 IEC 6023 电气性器 1.0E+13 - ohms cm IEC 6023 电位数据 1.0E+13 - ohms cm IEC 60243-1 中电常数 (110 Hz) 4.50 - IEC 60250 表数因数 (110 Hz) 4.50 - IEC 60250 表数因数 (110 Hz) 9.0E-3 - IEC 60250 表数因数 (110 Hz) 男 IEC 60250 操业超数 (110 Hz) 月上日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日	冲击性能	干燥	调	节后的 单位制	测试方法			
热性能 干燥 调节后的 单位制 測试方法 热変形温度 (1.8 MPa, 未退火) 230 - °C ISO 75-2/A 歧形热膨胀系数 - 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 力电常数 (110 Hz) 9.0E-3 - "IEC 60250 漏电起痕指数 600 - V IEC 60250 漏电起痕指数 600 - V IEC 60250 漏电起痕指数 600 - V IEC 60250 調电起痕指数 600 - V IEC 60250 調电起源器数 600 - V IEC 60250 調电超滤器数 600 - V IEC 60250 調量器数 600 - V IEC 60250 調整器数 600 - V IEC 60250 1.5 mm 775 - °C 60695-2-12 1.5 mm 800 - °C 60695-2-13 1.5 mm 800 - °C 40	悬壁梁缺口冲击强度	120		J/m	ASTM D256			
热変形温度 (1.8 MPa, 未退火) 线形洗脆胀系数 - 流动 230 ー。°C ISO 75-2/A 性死光脆胀系数 - 流动 1.4E-5 一。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 600243-1 介电薄度 24 、 kV/mm IEC 60243-1 介电常数 (110 Hz) 4.50 。 IEC 602450 耗態因数 (110 Hz) 9.0E-3 。 V IEC 60250 編 起起指数 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! HB 。 VC 60695-2-12 1.5 mm 775 。 °C 60695-2-12 1.5 mm 765 。 °C 60695-2-13 1.5 mm 800 。 °C 60695-2-13 1.5 mm 805 。 °C 60695-2-13 1.5 mm 80	无缺口悬臂梁冲击	900		J/m	ASTM D256			
### 1.4E-5	热性能	干燥	调	节后的 単位制	测试方法			
电气性能 干燥 调节后的 单位制 測试方法 体积电阻率 1.0E+13 - ohms·cm IEC 60093 介电薄度 24 - kV/mm IEC 60243-1 介电常数 (110 Hz) 4.50 - IEC 60250 漏电超振数 (110 Hz) 9.0E-3 - IEC 60250 漏电超振数 600 - V IEC 60212 可燃性 干燥 调节后的单位制 測试方法 UL 94 干燥 调节后的单位制 測试方法 UL 14 干燥 调节后的单位制 测试方法 UL 14 干燥 1EC 60695-2-12 1.5 mm 775 - °C 60695-2-13 1.5 mm 800 - °C 60695-2-13 1.5 mm 800 - °C 60695-2-13 1.5 mm 1.5 mm 80 - °C 60695-2-13 1.5 mm 1.5 mm<	热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	230		°C	ISO 75-2/A			
体积电阻率 介电强度 1.0E+13 - ohms·cm kV/mm IEC 60093 IEC 60243-1 IEC 60250 IEC 60250 IEC 60250 IEC 60250 IEC 60250 IEC 60250 IEC 60250 IIEC 60250 IIEC 60250 IIEC 600250 IIEC 6002	线形热膨胀系数 - 流动	1.4E-5		cm/cm/°C	ISO 11359-2			
介电潮度 24	电气性能	干燥	调	节后的 単位制	测试方法			
	体积电阻率	1.0E+13		ohms·cm	IEC 60093			
解他因数 (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 測试方法 UL 阻燃等级	介电强度	24		kV/mm	IEC 60243-1			
漏电起痕指数 600 - V IEC 60112 可燃性 干燥 调节后的单位制 測试方法 UL 阻燃等级¹ HB - C UL 94 灼熱丝易燃指数 IEC 0.8 mm 775 - °C 60695-2-12 1.5 mm 960 - °C 60695-2-13 3.0 mm 800 - °C 60695-2-13 1.5 mm 800 - °C 60695-2-13 1.5 mm 800 - °C 60695-2-13 3.0 mm 825 - °C 80 W限氧指数 25 - % ISO 4589-2 注射 干燥 单位制 干燥时间 12 hr 建议的最大水分含量 80 °C - *C 料筒后部温度 250 到 260 °C 料筒后部温度 250 到 260 °C 料筒前部温度 260 到 270 °C 料筒面部温度 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	介电常数 (110 Hz)	4.50			IEC 60250			
可燃性 干燥 调节后的 单位制 測试方法 UL 阻燃等级¹ HB UL 94 灼熱丝易燃指数 FIEC 60695-2-12 0.8 mm 775 °C 60695-2-12 1.5 mm 960 °C 1EC 3.0 mm 800 °C 60695-2-13 1.5 mm 800 °C 60695-2-13 1.5 mm 800 °C 3.0 mm 825 °C 40695-2-13 XRQ氧指数 25 °C 40695-2-13 XRQQ 12 12 12 XRQQ 12 12 12 XRQQ 12 12 12 XRQQ 12 12 12	耗散因数 (110 Hz)	9.0E-3			IEC 60250			
UL 阻燃等级¹ HB UL 94 灼熱丝易燃指数 IEC 0.8 mm 775 °C 60695-2-12 1.5 mm 775 °C °C 3.0 mm 960 °C 60695-2-13 热灯丝点火温度 IEC 0.8 mm 800 °C 60695-2-13 1.5 mm 800 °C 60695-2-13 3.0 mm 825 °C 150 4589-2 凝射 °C °C 150 4589-2 注射 ** ** ** 計	漏电起痕指数	600		V	IEC 60112			
対熱丝易燃指数	可燃性	干燥	调	节后的 単位制	测试方法			
0.8 mm 775 °C 60695-2-12 1.5 mm 775 °C °C 3.0 mm 960 °C °C 热灯丝点火温度 EC 60695-2-13 0.8 mm 800 °C 60695-2-13 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 12 hr 上 建议的最大水分含量 0.30 % 日本 料筒后部温度 250 到 260 °C 日本 料筒市部温度 260 到 270 °C 料筒部温度 260 到 270 °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	UL 阻燃等级 ¹	НВ			UL 94			
1.5 mm 775 °C 3.0 mm 960 °C	灼热丝易燃指数				IEC			
3.0 mm 960	0.8 mm	775			60695-2-12			
IEC	1.5 mm	775		°C				
0.8 mm 800 °C 60695-2-13 1.5 mm 800 °C 3.0 mm 825 °C 极限氧指数 25 °C 注射 干燥 单位制 干燥 副度 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 料筒前部温度 260 到 270 °C 料筒前部温度 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	3.0 mm	960		°C				
1.5 mm 800	热灯丝点火温度							
3.0 mm 825 °C 极限氧指数 25 °C 注射 干燥 单位制 干燥 用间 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	0.8 mm	800		°C	60695-2-13			
校限氧指数 25 % ISO 4589-2 注射 干燥 单位制 干燥日度 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 料筒前部温度 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	1.5 mm	800		°C				
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	3.0 mm	825		°C				
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	极限氧指数	25		%	ISO 4589-2			
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	注射		干燥	单位制				
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	干燥温度	80 °C						
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	干燥时间		12 hr					
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	建议的最大水分含量		0.30 %					
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	料筒后部温度	250 到 260 °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	料筒中部温度	260 到 270 °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	料筒前部温度	270 到 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	射嘴温度	260 到 290 °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	加工(熔体)温度	280 °C						
注射速度 快速 保压 75.0 MPa 背压 0.00 到 1.00 MPa	模具温度		120 到 140 °C					
保压 75.0 MPa 背压 0.00 到 1.00 MPa	注塑压力		50.0 到 150 MPa					
背压 0.00 到 1.00 MPa	注射速度		快速					
	保压		75.0	MPa				
螺杆长径比 15.0:1.0到20.0:1.0	背压		0.00 到 1.00 MPa					
	螺杆长径比	15.0):1.0到20.0:1.0					

Ixef® 1032

聚丙烯酰胺

注射说明

射出时间: 0.5~2.5秒

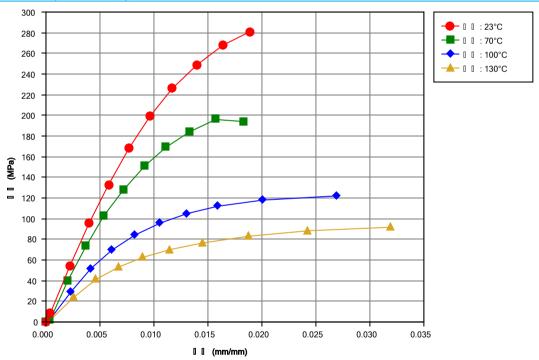
保压时间: 3e 秒

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°CC(212°F)温度下,1~3个小时,或80°C(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°C(536°F)左右,机筒后端温度应该在250~260°C(482~500°F)左右,前端逐渐增至260°C~290°C(500~554°F)。如果使用热流道,温度应设置为250~260°C(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°C(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。

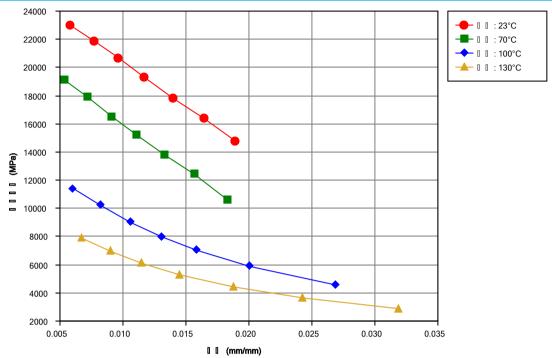
等温应力与应变 (ISO 11403-1)



Ixef® 1032

聚丙烯酰胺

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.

