

Ixef® 1524

聚丙烯酰胺

Ixef 1524是50%玻纤增强、无卤阻燃聚丙烯酰胺，性。 -客户可自行着色
 -黑色：Ixef 1524/9008

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, 50% 填料按重量		
添加剂	• 阻燃		
性能特点	• Outstanding Surface Finish • 超强硬度 • 尺寸稳定性良好 • 高强度	• 良好的抗蠕变性 • 流动性高 • 耐化学性良好 • 无卤	• 无溴 • 吸潮性差 • 阻燃性能
用途	• 电气/电子应用领域	• 手机	• 型号
RoHS 合规性	• RoHS 合规		
外观	• 黑色	• 可用颜色	
形式	• 颗粒料		
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	1.68	--	g/cm ³	ISO 1183
收缩率 - 流量	0.10 到 0.30	--	%	内部方法
吸水率				
23°C, 24 hr	0.30	--	%	ISO 62
平衡, 50% RH	1.0	--	%	内部方法
平衡, 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	20000	--	MPa	ISO 527-2
拉伸应力 (屈服)	230	--	MPa	ISO 527-2
拉伸应变 (断裂)	1.9	--	%	ISO 527-2
弯曲模量	18500	15500	MPa	ISO 178
弯曲强度	330	240	MPa	ISO 178

冲击性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度	9.3	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度	48	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU

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)	227	--	°C	ISO 75-2/A

电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
介电常数 ¹ (2.40 GHz)	4.44	--		ASTM D2520
耗散因数 ¹ (2.40 GHz)	0.012	--		ASTM D2520

Ixef® 1524

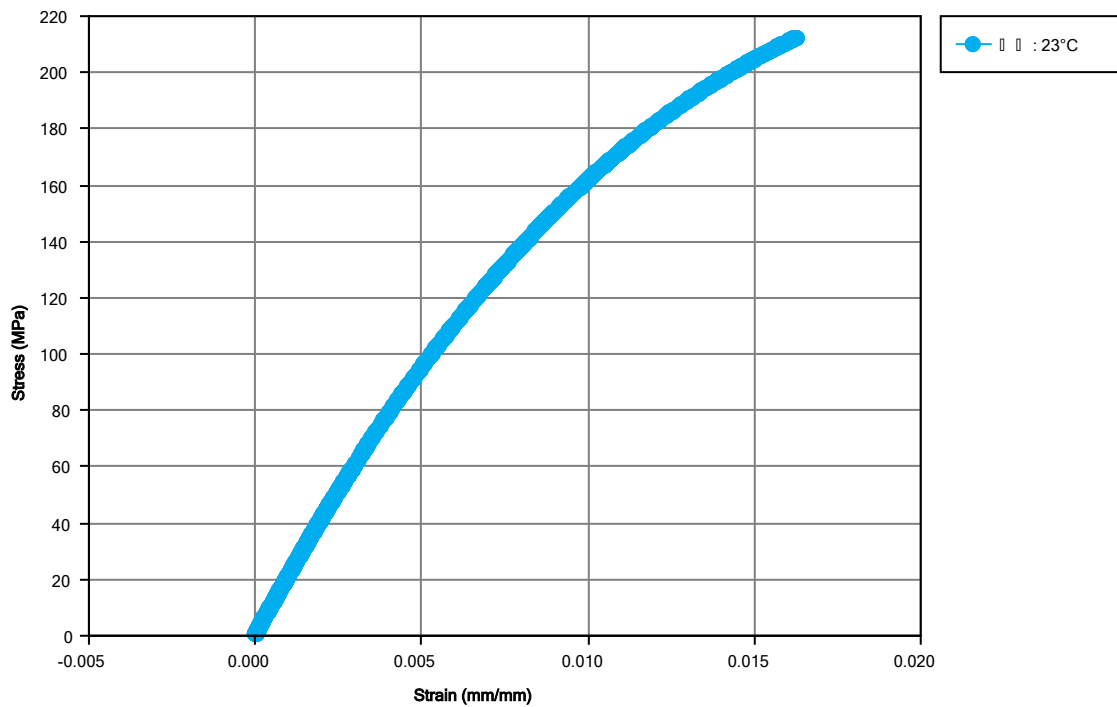
聚丙烯酰胺

电气性能	干燥	调节后的	单位制	测试方法
相比耐漏电起痕指数(CTI) (3.00 mm)	> 600	--	V	UL 746
相比耐漏电起痕指数(CTI) (3.00 mm)	PLC 0	--		UL 746
漏电起痕指数	> 600	--	V	IEC 60112
高电弧燃烧指数(HAI)				UL 746
0.400 mm	37.6	--		
0.750 mm	53.6	--		
1.50 mm	70.2	--		
3.00 mm	95.4	--		
高电弧燃烧指数(HAI)				UL 746
0.400 mm	PLC 2	--		
0.750 mm	PLC 2	--		
1.50 mm	PLC 1	--		
3.00 mm	PLC 1	--		
高压电弧抗压指数 (HVAR) (PLC) (3.00 mm)	PLC 0	--		UL 746
高电压电弧起痕速率 (HVTR) (3.00 mm)	PLC 0	--		UL 746
热丝引燃 (HWI)				UL 746
0.400 mm	95	--	sec	
0.750 mm	> 120	--	sec	
1.50 mm	> 120	--	sec	
3.00 mm	> 120	--	sec	
热丝引燃 (HWI)				UL 746
0.400 mm	PLC 1	--		
0.750 mm	PLC 0	--		
1.50 mm	PLC 0	--		
3.00 mm	PLC 0	--		
可燃性	干燥	调节后的	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 ² (0.400 mm, 所有色)	V-0	--		UL 94
热灯丝点火温度				IEC
0.400 mm	775	--	°C	60695-2-13
0.750 mm	800	--	°C	
1.50 mm	825	--	°C	
3.00 mm	850	--	°C	
极限氧指数	37	--	%	ISO 4589-2
注射		干燥	单位制	
干燥温度		100	°C	
干燥时间		1.0 到 3.0	hr	
螺筒后部温度		250 到 260	°C	
螺筒前部温度		260 到 290	°C	
加工 (熔体) 温度		280	°C	
模具温度		120 到 140	°C	

注射说明

热流道系统：250 °C ~ 260 °C (482°F ~ 500 °F) 射出压力：快速干燥：该树脂应该干燥 ~ 要求的0.10% 含湿率。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 1~2小时，100°C (212°F) 温度下2~4小时，或80 °C (176 °F) 温度下2-8小时。注塑成型：IXEF1524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，背压尽可能低。测得的熔融温度应该在270°C (518° 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~275°C (500 ~ 527 °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，容易使产品产生翘曲、外观不良，并极可能产生蠕变。射出压力应确保快速射出。调整保压压力和时间，尽量提高零件的重量。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)



备注

典型数值：此等典型数值不应被解释为规格。

¹ 方法 B

² 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及其子公司对于与该产品或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械的备选产品；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。本文并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。

© 2014 Solvay Specialty Polymers. All rights reserved.