

## Amodel® AT-1116 HS

16% из стекловолокна

Polyphthalamide

Solvay Specialty Polymers

### Описание материалов:

Amodel AT- 1116 HS is a 16% glass fiber reinforced polyphthalamide (PPA) toughened heat stable resin specially designed to meet high cost-effective products requiring high rigidity, high dimensional stability, chemical resistance and ductility. It has high thermal deformation temperature and high bending elastic modulus. The elongation at break is higher than that of non-toughened glass fiber reinforced PPA. Conventional applications include bearings, bearing cages/bearing covers, housings, components for chemical processing equipment, motor frames, sports equipment, lawn and gardening equipment, and components that require crimping or snap assembly. -Black: AT-1116 HS BK 324  
natural color: AT-1116 HS NT

Главная Информация	
UL YellowCard	E95746-253246
Наполнитель/армирование	Панель с наружным отделочным слоем материала, 16% наполнитель по весу
Добавка	Модификатор удара Стабилизатор тепла
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Модификация удара Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Термическая стабильность
Используется	Промышленные компоненты Промышленное применение Машина/механические детали Замена металла Соединитель Детали под крышкой двигателя автомобиля Автомобильная электроника Применение в автомобильной области Универсальный Катушка Подшипник
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS
Внешний вид	Черный Натуральный цвет

Формы	Частицы
Метод обработки	Литье под давлением
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1) Сектантный модуль против деформации (ISO 11403-1)

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.28	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Формовочная усадка				ASTM D955
Flow	0.60	--	%	ASTM D955
Transverse flow	0.60	--	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.20	--	%	ASTM D570

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения				
--	6480	7100	МПа	ASTM D638
23°C	6890	--	МПа	ISO 527-2
100°C	6690	--	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress				
Fracture, 23°C	160	--	МПа	ISO 527-2
Fracture, 100°C	65.5	--	МПа	ISO 527-2
--	161	131	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении				
Fracture	3.8	2.8	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	3.7	--	%	ISO 527-2
Fracture, 100°C	4.2	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
--	6000	6210	МПа	ASTM D790
23°C	6690	--	МПа	ISO 178
100°C	4960	--	МПа	ISO 178
Flexural Strength				
--	226	201	МПа	ASTM D790
23°C	197	--	МПа	ISO 178
100°C	141	--	МПа	ISO 178
Прочность на сжатие	124	--	МПа	ASTM D695
Прочность сдвига	69.6	65.5	МПа	ASTM D732

Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	9.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	86	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				
--	96	48	J/m	ASTM D256
23°C	8.0	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact				
--	960	800	J/m	ASTM D256
23°C	53	--	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков				ASTM D3763
Energy at Maximum Load <sup>1</sup>	--	1.36	J	ASTM D3763
Total Energy	--	7.59	J	ASTM D3763
Total energy	10.0	--	J	ASTM D3763
Maximum load energy <sup>2</sup>	1.76	--	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке				
0.45 MPa, annealed	268	--	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	258	--	°C	ISO 75-2/A
1.8 MPa, annealed	254	--	°C	ASTM D648
Пиковая температура плавления	310	--	°C	ASTM D3418
Линейный коэффициент теплового расширения				ASTM E831
Flow: 0 to 100°C	2.2E-5	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 100 to 200°C	1.6E-5	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 0 to 100°C	7.5E-5	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 100 to 200°C	1.2E-4	--	cm/cm/°C	ASTM E831
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	110		°C	
Время сушки	4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.045		%	
Задняя температура	304 - 318		°C	
Передняя температура	316 - 329		°C	
Температура обработки (расплава)	321 - 343		°C	
Температура формы	135		°C	
<b>Инструкции по впрыску</b>				

#### Storage:

Amodel® compounds are shipped in moisture-resistant packages at moisture levels according to specifications. Sealed, undamaged bags should be preferably stored in a dry room at a maximum temperature of 50°C (122°F) and should be protected from possible damage. If only a portion of a package is used, the remaining material should be transferred into a sealable container. It is recommended that Amodel® resins be dried prior to molding following the recommendations found in this datasheet and/or in the Amodel® processing guide.

#### NOTE

- |    |                                  |
|----|----------------------------------|
| 1. | Maximum Load: 200 lb<br>(890 N)  |
| 2. | Maximum load: 240 lb<br>(1070 N) |

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

#### Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

