

Amodel® AS-1566 HS

65% GlassMineral

Polyphthalamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Amodel AS -1566 HS resin is a 65% glass fiber and mineral fiber reinforced polyphthalamide (PPA) resin with high deformation temperature and high bending modulus. This brand is specially developed for high cost-effective products requiring high rigidity, good dimensional stability and chemical resistance. Amodel AS -1566 HS resin Conventional applications include electrical connectors and housings, auto parts, pistons, covers, engine parts and transmission parts. -Black: AS-1566 HS BK 324

black: AS-1566 HS BK 545

natural color: AS-1566 HS NT

Главная Информация	
UL YellowCard	E95746-253239
Наполнитель/армирование	Стекло \ минеральное, 65% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Супер жесткий Хорошая стабильность размеров Низкий CLTE Высокая прочность Хорошее сопротивление ползучести Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Термическая стабильность Хорошая прочность
Используется	Оборудование для газонов и сада Электропитание/другие инструменты Детали клапана/клапана Промышленные компоненты Промышленное применение Аксессуары для толстой стены (детали) Машина/механические детали Замена металла Детали под крышкой двигателя автомобиля Автомобильная электроника Применение в автомобильной области Универсальный Чехол

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) Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.84	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Формовочная усадка				ASTM D955
Flow	0.30	--	%	ASTM D955
Transverse flow	0.50	--	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.10	--	%	ASTM D570

Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения				
--	20000	20900	MPa	ASTM D638
23°C	22500	--	MPa	ISO 527-2
100°C	17200	--	MPa	ISO 527-2
150°C	7310	--	MPa	ISO 527-2
175°C	6210	--	MPa	ISO 527-2
Прочность на растяжение				
Fracture	207	--	MPa	ASTM D638
Fracture, 23°C	200	--	MPa	ISO 527-2
Fracture, 100°C	127	--	MPa	ISO 527-2
Fracture, 150°C	52.4	--	MPa	ISO 527-2
Fracture, 175°C	43.4	--	MPa	ISO 527-2
--	--	175	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении				
Fracture	1.7	1.8	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	1.4	--	%	ISO 527-2
Fracture, 100°C	1.5	--	%	ISO 527-2
Fracture, 150°C	3.4	--	%	ISO 527-2
Fracture, 175°C	3.1	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				

--	18600	19900	MPa	ASTM D790
23°C	20500	--	MPa	ISO 178
100°C	16800	--	MPa	ISO 178
150°C	7310	--	MPa	ISO 178
175°C	6410	--	MPa	ISO 178
Flexural Strength				
--	--	263	MPa	ASTM D790
23°C	284	--	MPa	ISO 178
100°C	205	--	MPa	ISO 178
150°C	95.8	--	MPa	ISO 178
175°C	75.8	--	MPa	ISO 178
Yield	290	--	MPa	ASTM D790
Прочность сдвига	80.0	62.7	MPa	ASTM D732
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	6.1	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	34	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact				
--	64	53	J/m	ASTM D256
23°C	6.5	--	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact				
--	590	--	J/m	ASTM D256
23°C	44	--	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature				
1.8 MPa, not annealed	280	--	°C	ISO 75-2/A
1.8 MPa, annealed	278	--	°C	ASTM D648
Температура плавления	311	--	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
Линейный коэффициент теплового расширения				
Flow: 0 to 100°C	1.7E-5	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 100 to 200°C	1.7E-5	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 0 to 100°C	4.0E-5	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 100 to 200°C	7.2E-5	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Инъекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	120		°C	
Время сушки	4.0		hr	

Рекомендуемая максимальная влажность	0.045	%
Температура бункера	79.4	°C
Задняя температура	307 - 329	°C
Передняя температура	307 - 329	°C
Температура обработки (расплава)	321 - 343	°C
Температура формы	65.6 - 166	°C

Инструкции по впрыску

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.

* 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



WeChat