

## Amodel® DW-1130

30% стекловолокно

Polyphthalamide

Solvay Specialty Polymers

### Описание материалов:

Amodel® DW-1130 is a 30% glass-fiber-reinforced resin designed for high strength and stiffness and improved hydrolytic stability. This material has low moisture absorption and a low coefficient of thermal expansion, which means excellent dimensional stability. Creep resistance is also exceptional. This grade has been approved for use with potable water in the United States, France, Germany, and the United Kingdom.

Black: DW-1130 BK938

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	<p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Низкая гигроскопичность</p> <p>Жесткий, хороший</p> <p>Высокотемпературная прочность</p> <p>Хорошее сопротивление ползучести</p> <p>Хорошая прочность</p> <p>Хорошая химическая стойкость</p> <p>Устойчивость к хлору</p>		
Используется	<p>Детали Насоса</p> <p>Электроприборы</p> <p>Детали клапана/клапана</p> <p>Промышленное применение</p> <p>Детали труб</p> <p>Фильтр</p> <p>Чехол</p> <p>Применение потребительских товаров</p>		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	<p>Черный</p> <p>Натуральный цвет</p>		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.45	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения	11900	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress (Break, 23°C)	210	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, 23°C)	2.3	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	11000	МПа	ISO 178
Flexural Strength (Break, 23°C)	300	МПа	ISO 178
Изгиб напряжения при разрыве (23°C)	2.9	%	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность	7.2	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength	56	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Зубчатый изод Impact	7.2	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	290	°C	ISO 75-2/Af

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	120	°C
Время сушки	4.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.030 - 0.060	%
Задняя температура	315 - 330	°C
Средняя температура	320 - 340	°C
Передняя температура	325 - 345	°C
Температура обработки (расплава)	340 - 360	°C
Температура формы	160	°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

