

Amodel® A-4133 HH

33% из стекловолокна

Polyphthalamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

Amodel® A-4133 HH is a 33% glass fiber reinforced heat stabilized grade of polyphthalamide (PPA) that has been designed to provide outstanding property retention to thermal oxidative degradation at temperatures of 230°C. Other features are fast cycling and hot water moldability. This product is particularly suitable to air induction applications within downsized automotive engines such as air induction charge air cooling and exhaust gas recirculation.

Black: A-4133 HH BK324

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Панель с наружным отделочным слоем материала, 33% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
	Смазка
	Дефолдинг
Характеристики	Хорошая стабильность размеров
	Низкая гигроскопичность
	Жесткий, хороший
	Высокая прочность
	Лазерная сварка
	Цикл быстрого формования
	Хорошее сопротивление ползучести
	Хорошая химическая стойкость
	Теплостойкость, высокая
	Формируемость горячей воды
	Термическая стабильность
Смазка	
Используется	Замена металла
	Детали под крышкой двигателя автомобиля
	Применение в автомобильной области
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Температура воды литье под давлением
Многоточечные данные	Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)

Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.47	--	g/cm ³	ISO 1183/A
Формовочная усадка				ASTM D955
Flow	0.50	--	%	ASTM D955
Transverse flow	1.0	--	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.43	--	%	ASTM D570
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	12800	--	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress				ISO 527-2
Fracture, 23°C	195	--	МПа	ISO 527-2
Fracture, 200°C	70.0	--	МПа	ISO 527-2
Fracture, 230°C	60.0	--	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение				ISO 527-2
Fracture, 23°C	2.0	--	%	ISO 527-2
Fracture, 200°C	8.1	--	%	ISO 527-2
Fracture, 230°C	8.4	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	10900	--	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	290	--	МПа	ISO 178
Прочность на сжатие	179	172	МПа	ASTM D695
Прочность сдвига	89.6	75.8	МПа	ASTM D732
Poisson's Ratio	0.41	--		ASTM E132
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	9.2	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	73	--	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	9.2	--	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность (23°C)	65	--	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	297	--	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	327	--	°C	ASTM D570, ISO 11357-3
Линейный коэффициент теплового расширения				ASTM E831
Flow: 0 to 100°C	2.0E-5	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 100 to 200°C	1.5E-5	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 0 to 100°C	7.6E-5	--	cm/cm/°C	ASTM E831

Lateral: 100 to 200°C	1.2E-4	--	cm/cm/°C	ASTM E831
Электрический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	2.0E+15	5.0E+14	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (1.60 mm)	20	20	kV/mm	ASTM D149
Диэлектрическая постоянная				ASTM D150
60 Hz	3.80	4.30		ASTM D150
1 MHz	3.60	3.40		ASTM D150
Коэффициент рассеивания				ASTM D150
60 Hz	4.0E-3	0.020		ASTM D150
1 MHz	0.012	0.019		ASTM D150
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	600	600	V	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	14.0	18.0	mm/min	UL 746
Воспламеняемость	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость ¹ (3.20 mm)	НВ	--		UL 94
Иньекция	Сухой	Единица измерения		
Температура сушки	120		°C	
Время сушки	4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.045		%	
Задняя температура	318 - 324		°C	
Передняя температура	327 - 332		°C	
Температура обработки (расплава)	330 - 335		°C	
Температура формы	65.6 - 93.3		°C	

Инструкции по впрыску

Injection Rate: 3 to 4 in/sec Holding Pressure: 50% of injection pressure 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.

Proper Ventilation:

It is strongly recommended that the processing site be correctly ventilated during molding. The ventilation should be placed directly above the injection nozzle to prevent exposure to fumes and gases that may be generated.

In the event of a barrel purge where a large melt patty may be generated, it is often advisable to draw the purge patty into a bucket of water to reduce fumes.

Hot Runners:

Solvay does not encourage the use of hot runner technology with this product. For further clarification on hot runners, please contact your Solvay Specialty Polymers Technical Marketing representative.

NOTE

1. These flammability ratings are not intended to reflect hazards presented by these or any other materials under actual fire conditions.

* 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

