

Amodel® A-1565 HS

65% GlassMineral

Polyphthalamide

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

AMODEL A- 1565 HS is a polyphthalamide (PPA) reinforced 65% glass fiber and mineral fiber. It is mainly aimed at high cost-effective products that require high rigidity, good dimensional stability and good rigidity at high temperatures. The brand has both high deformation temperature and bending modulus. -black: A- 1565 HS BK 324

Главная Информация				
UL YellowCard	E95746-253221	E161096-224270		
Наполнитель/армирование	Стекло \ минеральное, 65% наполнитель по весу			
Добавка	Стабилизатор тепла			
Характеристики	Супер жесткий			
	Хорошая стабильность размеров			
	Низкий CLTE			
	Низкий уровень защиты			
	Хорошее сопротивление ползучести			
	Хорошая химическая стойкость			
	Теплостойкость, высокая			
Используется	Смазка			
	Детали Насоса			
	Промышленные компоненты			
	Промышленное применение			
	Детали под крышкой двигателя автомобиля			
Соответствие RoHS	Применение в автомобильной области			
	Чехол			
	Соответствие RoHS			
	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Черный			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Многоточечные данные	Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.90	--	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				
--	20700	20800	МПа	ASTM D638
23°C	19700	--	МПа	ISO 527-2
100°C	15400	--	МПа	ISO 527-2
150°C	5720	--	МПа	ISO 527-2
175°C	5100	--	МПа	ISO 527-2
Tensile Stress				
Fracture, 23°C	138	--	МПа	ISO 527-2
Fracture, 100°C	91.7	--	МПа	ISO 527-2
Fracture, 150°C	46.2	--	МПа	ISO 527-2
Fracture, 175°C	32.4	--	МПа	ISO 527-2
--	131	123	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении				
Fracture	1.2	1.2	%	ASTM D638
Fracture, 23°C	1.0	--	%	ISO 527-2
Fracture, 100°C	1.3	--	%	ISO 527-2
Fracture, 150°C	2.4	--	%	ISO 527-2
Fracture, 175°C	1.8	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль				
--	17900	18000	МПа	ASTM D790
23°C	9100	--	МПа	ISO 178
100°C	6830	--	МПа	ISO 178
150°C	2480	--	МПа	ISO 178
175°C	2280	--	МПа	ISO 178
Flexural Strength				
--	210	196	МПа	ASTM D790
23°C	211	--	МПа	ISO 178
100°C	163	--	МПа	ISO 178
150°C	69.6	--	МПа	ISO 178
175°C	55.8	--	МПа	ISO 178
Прочность на сжатие (13.0 mm)				
Прочность на сжатие (13.0 mm)	189	--	МПа	ASTM D695
Прочность сдвига	71.0	49.6	МПа	ASTM D732
Воздействие	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.4	--	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	44	--		kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact					
--	37	32		J/m	ASTM D256
23°C	4.0	--		kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact					
--	410	--		J/m	ASTM D256
23°C	32	--		kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Сухой	Состояние		Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 МПа, Unannealed)	271	--		°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Температура плавления	311	--		°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
Линейный коэффициент теплового расширения					ASTM E831
Flow: 0 to 100°C	2.0E-5	--		cm/cm/°C	ASTM E831
Flow: 100 to 200°C	1.7E-5	--		cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 0 to 100°C	3.7E-5	--		cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: 100 to 200°C	8.1E-5	--		cm/cm/°C	ASTM E831
Электрический	Сухой	Состояние		Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	4.0E+14	--		ohms-cm	ASTM D257
Дуговое сопротивление	125	--		sec	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	600	--		V	UL 746
Иньекция	Сухой	Единица измерения			
Температура сушки	120			°C	
Время сушки	4.0			hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.045			%	
Температура бункера	79.4			°C	
Задняя температура	304 - 318			°C	
Передняя температура	316 - 329			°C	
Температура обработки (расплава)	321 - 343			°C	
Температура формы	135			°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

