

Amodel® A-1933 HSL

| | | | |
|---------------------|---------------------------|------------------|--------------------------------|
| Fabricante | Solvay Specialty Polymers | Categoría | PPA |
| Carga/Filler | 33% Fibra de vidrio | Estado | En Stock - Listo para exportar |

Descripción del Producto

Amodel A- 1933 HSL es una resina de poliftalamida (PPA) reforzada con 33% de fibra de vidrio. Esta marca está principalmente orientada a mejorar el rendimiento del producto en entornos de etilenglicol y agua al 50/50. A una temperatura de 130 °C (266 °F), se probó etilenglicol con estabilizador de ácido orgánico en un severo sistema de refrigerante automotriz. Los resultados muestran que su rendimiento supera los requisitos de desempeño de la industria automotriz para materiales poliméricos expuestos a anticongelante a alta temperatura. Las aplicaciones potenciales incluyen diversos componentes automotrices, como carcasas de termostato, tapas de extremo del núcleo del calefactor, conectores de manguera del calefactor y entradas de agua, zócalos y válvulas. negro: A- 1933 HSL BK 328

Especificaciones Técnicas

Información General

| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
|-------------------------|--|------------------|--------|
| Carga / Refuerzo | Material reforzado con fibra de vidrio, 33% relleno por peso | - | - |

Aditivo

| Información General | | | |
|--------------------------------|---|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| | estabilizador térmico | - | - |
| | Lubricante | - | - |
| | desmoldeo | - | - |
| Características | Buena estabilidad dimensional | - | - |
| | Rígido, bueno | - | - |
| | Alta resistencia | - | - |
| | resistencia a la escarcha | - | - |
| | Buena resistencia al fluencia | - | - |
| | Buena resistencia química | - | - |
| | Resistencia al calor, alta | - | - |
| | Resistencia al etilenglicol | - | - |
| | Lubricación | - | - |
| Usos | Válvula/componentes de válvula | - | - |
| | Partes bajo el capó de un coche | - | - |
| | Aplicación en el Campo Automotriz | - | - |
| | Concha | - | - |
| Cumplimiento RoHS | Cumplimiento RoHS | - | - |
| Apariencia | Negro | - | - |
| Formas | Partícula | - | - |
| Método de procesamiento | Moldeo por inyección | - | - |
| Datos multipunto | Estrés Isotérmico vs. Deformación (ISO 11403-1) | - | - |

| Físico | | | |
|------------------------------|------------------------|-------------------------|-----------------------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Densidad | 1.49 g/cm ³ | - | ISO 1183/A |
| Contracción de moldeo | 0.20 % | - | - ASTM D955 ASTM D955 |

| Físico | | | |
|--------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| | 1.0 % | - | ISO 294-4 |
| | 1.0 % | - | ISO 294-4 |
| | 0.20 % | - | |
| Absorción de agua | 0.19 % | - | ASTM D570 |

| Propiedades mecánicas | | | |
|--|------------------------|----------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Módulo a la tracción | 11500 MPa | 1667937.0 psi | ISO 527-2 |
| Esfuerzo a la tracción | 195 MPa | 28282.41 psi | ISO 527-2 |
| Deformación a la tracción | 1.8 % | - | ISO 527-2 |
| Módulo de flexión | 10300 MPa | 1493891.4 psi | ISO 178 |
| Esfuerzo a la flexión | 280 MPa | 40610.64 psi | ISO 178 |
| Resistencia al impacto Charpy con entalla | 8.2 kJ/m ² | 3.9 ft·lb/in ² | ISO 179/1eA |
| Impacto Izod con entalla | 8.1 kJ/m ² | 3.85 ft·lb/in ² | ISO 180/1A |

| Envejecimiento | | | |
|---|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Tasa de retención del módulo a la tracción | 75 % | - | ISO 527-2 |
| Retención de resistencia a la tracción | 69 % | - | ISO 527-2 |
| Retención del módulo de elasticidad a la flexión | 76 % | - | ISO 178 |
| Retención de resistencia a la flexión | 71 % | - | ISO 178 |

| Térmico | | | |
|---|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de deflexión térmica | 295 °C | 563.0 °F | ISO 75-2/A |
| Temperatura de fusión | 323 °C | 613.4 °F | ISO 11357-3 |

| Información de Procesamiento | | | |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| Propiedad | Sistema Métrico | Sistema Imperial | Método |
| Temperatura de secado | 120 °C | 248.0 °F | - |
| Tiempo de secado | 4.0 hr | - | - |
| Humedad máxima sugerida | 0.045 % | - | - |
| Temperatura trasera | °C | - | - |
| Temperatura frontal | °C | - | - |
| Temperatura de procesamiento (fusión) | °C | - | - |
| Temperatura del molde | 150 °C | 302.0 °F | - |
| Desconocido | | - | - |

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

| | |
|-------------------|--|
| Dirección: | Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China |
| Contacto: | Mr. Zhao Yong |
| Email: | sales@su-jiao.com |
| Sitio web: | www.polymersdata.com |
| Móvil: | +86-134-2475-5533 |

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.