

## Amodel® AS-1933 HS

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

### Descripción del Producto

AMODEL AS -1933 HS es una resina de polifitalamida (PPA) reforzada con 33% de fibra de vidrio, desarrollada especialmente para mejorar el rendimiento de productos en un entorno de 50/50 de etilenglicol y agua. Cuando se expone a agentes anticongelantes a 226 °F (108 °C) o incluso a 275 °F (135 °C) temperaturas de prueba, el rendimiento de este material supera los requisitos de la industria automotriz para materiales poliméricos. Se puede utilizar en varias piezas de automóviles, como carcasas de termostatos, tapas de núcleo de calefacción, conectores de manguera de calefacción y entrada de agua, enchufe de alimentación y lámpara de válvula. -negro: AS-1933 HS BK 324

### Especificaciones Técnicas

#### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Carga / Refuerzo</b>	Material reforzado con fibra de vidrio, 33% relleno por peso	-	-
<b>Aditivo</b>	estabilizador térmico	-	-
<b>Características</b>	Buena estabilidad dimensional Rígido, bueno	- -	- -

<b>Información General</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
	Alta resistencia	-	-
	resistencia a la escarcha	-	-
	Buena resistencia al fluencia	-	-
	Buena resistencia química	-	-
	Resistencia al calor, alta	-	-
	Resistencia al etilenglicol	-	-
	Estabilidad térmica	-	-
<b>Usos</b>	Herramientas de Potencia/Otras	-	-
	Válvula/componentes de válvula	-	-
	Componentes industriales	-	-
	Aplicación industrial	-	-
	Accesorios de pared gruesa (partes)	-	-
	Partes de Máquina/mecánicas	-	-
	Sustitución de Metal	-	-
	Partes bajo el capó de un coche	-	-
	Aplicación en el Campo Automotriz	-	-
	Concha		
<b>Cumplimiento RoHS</b>	Cumplimiento RoHS	-	-
<b>Apariencia</b>	Negro	-	-
<b>Formas</b>	Partícula	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por inyección	-	-
<b>Datos multipunto</b>	Estrés Isotérmico vs. Deformación (ISO 11403-1)	-	-
	Módulo secante vs. Deformación (ISO 11403-1)	-	-
<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad</b>	1.45 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183/A

<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Contracción de moldeo</b>		-	ASTM D955
	0.20 %	-	ASTM D955
	0.60 %	-	ASTM D955
<b>Absorción de agua</b>	0.21 %	-	ASTM D570
<b>Propiedades mecánicas</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>		-	-
	7580 MPa	1099388.04	ASTM D638
	11700 MPa	psi	ASTM D638
	12600 MPa	1696944.6 psi	ISO 527-2
<b>Resistencia a la tracción</b>		-	-
	75.8 MPa	10993.88 psi	ASTM D638
	221 MPa	32053.4 psi	ASTM D638
	212 MPa	30748.06 psi	ISO 527-2
<b>Elongación a la tracción</b>	2.5 %	-	ASTM D638, ISO 527-2
<b>Módulo de flexión</b>		-	-
	10800 MPa	1566410.4 psi	ASTM D790
	10600 MPa	1537402.8 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>		-	-
	309 MPa	44816.74 psi	ISO 178
	313 MPa	45396.89 psi	ASTM D790
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	10 kJ/m <sup>2</sup>	4.76 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>	76 kJ/m <sup>2</sup>	36.16 ft·lb/in <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Impacto Izod con entalla</b>		-	-
	53 J/m	0.9927 ft·lb/in	ASTM D256

<b>Propiedades mecánicas</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
	91 J/m 9.5 kJ/m <sup>2</sup>	1.7 ft·lb/in 4.52 ft·lb/in <sup>2</sup>	ASTM D256 ISO 180/1A
<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión bajo carga</b>	277 °C 278 °C	- 530.6 °F 532.4 °F	- ASTM D648 ISO 75-2/Af
<b>Temperatura de fusión</b>	312 °C	593.6 °F	ISO 11357-3
<b>Información de Procesamiento</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de secado</b>	121 °C	249.8 °F	-
<b>Tiempo de secado</b>	4.0 hr	-	-
<b>Humedad máxima sugerida</b>	0.10 %	-	-
<b>Temperatura del tolva</b>	79.4 °C	174.92 °F	-
<b>Temperatura trasera</b>	°C	-	-
<b>Temperatura frontal</b>	°C	-	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	°C	-	-
<b>Temperatura del molde</b>	135 °C	275.0 °F	-
<b>Desconocido</b>		-	-

## 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.