

## Amodel® AT-1001L

|                     |                           |                  |                                |
|---------------------|---------------------------|------------------|--------------------------------|
| <b>Fabricante</b>   | Solvay Specialty Polymers | <b>Categoría</b> | PPA                            |
| <b>Carga/Filler</b> | -                         | <b>Estado</b>    | En Stock - Listo para exportar |

### Descripción del Producto

Amodel® AT-1001L es una resina de polifitalamida (PPA) modificada por impacto y sin refuerzo que exhibe una excepcional resistencia al impacto a temperaturas que van desde la temperatura ambiente hasta tan bajas como -40°F (-40°C), lo que sugiere posibles aplicaciones en botas de esquí y patines de hockey. Además, su resistencia química y al desgaste, combinada con buenas propiedades mecánicas, hacen de la resina Amodel® AT-1001L un candidato principal para aplicaciones como componentes anti-fricción y resistentes al desgaste, equipos químicos, de campo petrolero, automotrices y de seguridad. Natural: AT-1001 L NT

### Especificaciones Técnicas

#### Información General

| Propiedad              | Sistema Métrico                           | Sistema Imperial | Método |
|------------------------|---|------------------|--------|
| <b>Aditivo</b>         | Modificador de impacto                    | -                | -      |
|                        | Lubricante                                | -                | -      |
|                        | desmoldeo                                 | -                | -      |
| <b>Características</b> | Modificación de impacto                   | -                | -      |
|                        | Baja Deformación                          | -                | -      |
|                        | Resistencia al impacto a baja temperatura | -                | -      |
|                        |   | -                | -      |

| <b>Información General</b>     |   |                         |               |
|--------------------------------|---|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>               | <b>Sistema Métrico</b>                          | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
|                                | Buena resistencia química                       | -                       | -             |
|                                | Buena Resistencia al Desgaste                   | -                       | -             |
|                                | Formabilidad en agua caliente                   | -                       | -             |
|                                | Lubricación                                     | -                       | -             |
|                                | Ductilidad                                      | -                       | -             |
| <b>Usos</b>                    | Componentes industriales                        | -                       | -             |
|                                | Aplicación industrial                           | -                       | -             |
|                                | Partes de Máquina/mecánicas                     | -                       | -             |
|                                | Sustitución de Metal                            | -                       | -             |
|                                | Electrónica automotriz                          | -                       | -             |
|                                | Aplicación en el Campo                          | -                       | -             |
|                                | Automotriz                                      | -                       | -             |
|                                | Suministros de aceite/gas                       | -                       | -             |
|                                | General   | -                       | -             |
|                                | Concha  | -                       | -             |
| <b>Cumplimiento RoHS</b>       | Fabricante de contacto                          | -                       | -             |
| <b>Apariencia</b>              | Color natural                                   | -                       | -             |
| <b>Formas</b>                  | Partícula                                       | -                       | -             |
| <b>Método de procesamiento</b> | Temperatura del agua en moldeo por inyección    | -                       | -             |
|                                | 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>  | 1.11 g/cm <sup>3</sup> | -                       | ISO 1183/A    |

### **Contracción de moldeo**

| <b>Físico</b>            |                        |                         |               |
|--------------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>         | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
|                          |                        | -                       | ASTM D955     |
|                          | %                      | -                       | ASTM D955     |
|                          | %                      | -                       | ASTM D955     |
| <b>Absorción de agua</b> | 0.75 %                 | -                       | 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>      | 1900 MPa               | 275572.2 psi            | ASTM D638     |
| <b>Resistencia a la tracción</b> | 62.1 MPa               | 9006.86 psi             | ASTM D638     |
| <b>Elongación a la tracción</b>  |                        | -                       | ASTM D638     |
|                                  | 6.0 %                  | -                       | ASTM D638     |
|                                  | 30 %                   | -                       | ASTM D638     |
| <b>Módulo de flexión</b>         | 2210 MPa               | 320533.98 psi           | ASTM D790     |
| <b>Resistencia a la flexión</b>  | 96.5 MPa               | 13996.17 psi            | ASTM D790     |
| <b>Relación de Poisson</b>       | 0.35                   | -                       | ASTM E132     |
| <b>Impacto Izod con entalla</b>  |                        | -                       | ASTM D256     |
|                                  | 750 J/m                | 14.05 ft·lb/in          | ASTM D256     |
|                                  | 1100 J/m               | 20.6 ft·lb/in           | ASTM D256     |

| <b>Térmico</b>                             |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                           | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de deflexión bajo carga</b> | 120 °C                 | 248.0 °F                | ASTM D648     |
| <b>Temperatura de fusión</b>               | 310 °C                 | 590.0 °F                | -             |

| <b>Otros</b>       |                        |                         |               |
|--------------------|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>   | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Desconocido</b> |                        | -                       | -             |

| <b>Información de Procesamiento</b>          |                        |                         |               |
|--|------------------------|-------------------------|---------------|
| <b>Propiedad</b>                             | <b>Sistema Métrico</b> | <b>Sistema Imperial</b> | <b>Método</b> |
| <b>Temperatura de secado</b>                 | 110 °C                 | 230.0 °F                | -             |
| <b>Tiempo de secado</b>                      | 4.0 hr                 | -                       | -             |
| <b>Humedad máxima sugerida</b>               | 0.045 %                | -                       | -             |
| <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>                 | °C                     | -                       | -             |
| <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.