

Amodel® AT-1116 HS

Fabricante	Solvay Specialty Polymers	Categoría	PPA
Carga/Filler	16% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

Amodel AT- 1116 HS es una resina de polifitalamida (PPA) reforzada con un 16% de fibra de vidrio, estabilizada térmicamente y diseñada especialmente para cumplir con productos de alto costo-efectividad que requieren alta rigidez, alta estabilidad dimensional, resistencia química y ductilidad. Tiene una alta temperatura de deformación térmica y un alto módulo de elasticidad en flexión. La elongación a la rotura es mayor que la de PPA reforzada con fibra de vidrio no estabilizada. Las aplicaciones convencionales incluyen rodamientos, jaulas de rodamientos/cubiertas de rodamientos, carcasas, componentes para equipos de procesamiento químico, marcos de motores, equipos deportivos, equipos de jardinería y componentes que requieren ensamblaje a presión o por clip. -Negro: AT-1116 HS BK 324 color natural: AT-1116 HS NT

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E95746-253246	-	-
Carga / Refuerzo	Material reforzado con fibra de vidrio, 16% relleno por peso	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	Modificador de impacto estabilizador térmico	- -	- -
Características	Buena estabilidad dimensional Modificación de impacto Buena resistencia química Resistencia al calor, alta Estabilidad térmica	- - - - -	- - - - -
Usos	Componentes industriales Aplicación industrial Partes de Máquina/mecánicas Sustitución de Metal Conector Partes bajo el capó de un coche Electrónica automotriz Aplicación en el Campo Automotriz General bobina Rodamiento	- - - - - - - - - - -	- - - - - - - - - - -
Cumplimiento RoHS	Cumplimiento RoHS	-	-
Apariencia	Negro Color natural	- -	- -
Formas	Partícula	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Datos multipunto	Estrés Isotérmico vs. Deformación (ISO 11403-1) Módulo secante vs. Deformación (ISO 11403-1)	- - -	- - -

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.28 g/cm ³	-	ISO 1183/A
Contracción de moldeo	0.60 %	-	ASTM D955
	0.60 %	-	ASTM D955
	0.60 %	-	ASTM D955
Absorción de agua	0.20 %	-	ASTM D570
Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción		-	-
	6480 MPa	939846.24 psi	ASTM D638
	6890 MPa	999311.82 psi	ISO 527-2
	6690 MPa	970304.22 psi	ISO 527-2
Esfuerzo a la tracción		-	-
	160 MPa	23206.08 psi	ISO 527-2
	65.5 MPa	9499.99 psi	ISO 527-2
	161 MPa	23351.12 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción		-	-
	3.8 %	-	ASTM D638
	3.7 %	-	ISO 527-2
	4.2 %	-	ISO 527-2
Módulo de flexión		-	-
	6000 MPa	870228.0 psi	ASTM D790
	6690 MPa	970304.22 psi	ISO 178
	4960 MPa	719388.48 psi	ISO 178
Resistencia a la flexión		-	-
	226 MPa	32778.59 psi	ASTM D790
	197 MPa	28572.49 psi	ISO 178
	141 MPa	20450.36 psi	ISO 178
Resistencia a la compresión	124 MPa	17984.71 psi	ASTM D695
Resistencia al cizallamiento	69.6 MPa	10094.64 psi	ASTM D732

Propiedades mecánicas			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto Charpy con entalla	9.0 kJ/m ²	4.28 ft·lb/in ²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	86 kJ/m ²	40.92 ft·lb/in ²	ISO 179/1eU
Impacto Izod con entalla	96 J/m 8.0 kJ/m ²	- 1.8 ft·lb/in 3.81 ft·lb/in ²	- ASTM D256 ISO 180/1A
Impacto Izod sin entalla	960 J/m 53 kJ/m ²	- 17.98 ft·lb/in 25.22 ft·lb/in ²	- ASTM D256 ISO 180/1U
Impacto con dardo instrumentado	-- J -- J 10.0 J 1.76 J	- - - -	ASTM D3763 ASTM D3763 ASTM D3763 ASTM D3763 ASTM D3763
Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	268 °C 258 °C 254 °C	- 514.4 °F 496.4 °F 489.2 °F	- ASTM D648 ISO 75-2/A ASTM D648
Temperatura de fusión pico	310 °C	590.0 °F	ASTM D3418
Coefficiente de expansión térmica lineal	2.2E-5 cm/cm/ °C 1.6E-5 cm/cm/	- - -	ASTM E831 ASTM E831 ASTM E831

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	°C	-	ASTM E831
	7.5E-5 cm/cm/	-	ASTM E831
	°C		
	1.2E-4 cm/cm/		
	°C		

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	110 °C	230.0 °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	135 °C	275.0 °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.