

Amodel® A-4122 HR WH 117

PPA	دسته بندی	Solvay Specialty Polymers	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۲۲٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

رزین HR AMODEL A- 4122 یک پلی فتلامید (PPA) تقویت شده با 22% الیاف شیشه است تا در طول قالب گیری قالب با خنک کننده آب، تبلور بالایی به دست آید. این ماده دارای مقاومت حرارتی بالا، استحکام بالا، سختی بالا، جذب رطوبت کم، مقاومت شیمیایی عالی و خواص الکتریکی عالی در محدوده دمایی وسیع است. تبلور سریع و سیالیت بالا می تواند چرخه پردازش را کوتاه کند، راندمان قالب گیری را بهبود بخشد و بخشی از هزینه را کاهش دهد. -سفید: A- 4122 HR WH117

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه ای، 22% پرکننده به وزن	-	-
ویژگی ها	هیدروسکوپیکی پایین بازتابندگی بالا چرخه قالب گیری سریع پایداری رنگ خوب مقاومت شیمیایی خوب	- - - - -	- - - - -
کاربردها			- -

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
	الکترونیک خودرو کاربرد در زمینه خودرو	-	
انطباق با RoHS	مطابقت با RoHS	-	-
شکل ظاهری	سفید	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	دمای آب قالب‌گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.50	-	ISO 1183/A
جمع‌شدگی قالب (Shrinkage)		-	ASTM D955
	% 0.40	-	ASTM D955
	% 0.60	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.24	-	ASTM D570
سختی Rockwell	124	-	ASTM D785

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریتال	روش تست
مدول کششی	MPa 9100	psi 1319845.8	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 125	psi 18129.75	ISO 527-2
کرنش کششی	% 1.5	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 7790	psi 1129846.02	ISO 178
تنش خمشی	MPa 171	psi 24801.5	ISO 178

مقاومت به ضربه Izod شکافدار

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
	J/m 27	ft·lb/in 0.5057	ASTM D256
	kJ/m ² 2.5	ft·lb/in ² 1.19	ISO 180/1A
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	C° 318	F° 604.4	ISO 75-2/B
دمای ذوب	C° 321	F° 609.8	ISO 11357-3
ضریب انبساط حرارتی خطی			
	3.1E-5 cm/cm/°C	-	ASTM E831
	1.4E-5 cm/cm/°C	-	ASTM E831
	7.4E-5 cm/cm/°C	-	ASTM E831
	1.6E-4 cm/cm/°C	-	ASTM E831
سایر			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
بازتابندگی نور	%	-	ASTM E1331
اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمبریال	روش تست
دمای خشک کردن	C° 120	F° 248.0	-
زمان خشک کردن	hr 4.0	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	% 0.045	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-

اطلاعات فرآیند

روش تست	سیستم ایمپریال	سیستم متریک	ویژگی
-	F° 275.0	C° 135	دمای قالب
-	-	-	نامشخص

شرکت واردات و صادرات سوشنگ شانگهای & Shanghai Susheng Import .Export Co., Ltd

آدرس: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

مسئول تماس: آقای Zhao Yong (زائو یونگ)

ایمیل: sales@su-jiao.com

وبسایت: www.polymersdata.com

همراه: +86-134-2475-5533

این سند به طور خودکار بر اساس آخرین داده‌های فنی موجود ایجاد شده است. مقادیر ذکر شده مقادیر معمولی هستند و تضمین نهایی محسوب نمی‌شوند.