

Amodel® A-8930 HS

PPA	دسته بندی	Solvay Specialty Polymers	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۳۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Amodel® A-8930 HS یک پلی فتالیمید (PPA) تثبیت شده در برابر حرارت و تقویت شده با 30٪ الیاف شیشه با دمای تغییر شکل حرارتی بالا و استحکام کششی بسیار بالا است. مقاومت خزشی عالی و جذب رطوبت کم نیز از ویژگی های این رزین است. مشکلی: A-8930 HS BK 328

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی

ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، 30٪ پرکننده به وزن	-	-
افزودنی	تثبیت کننده حرارتی	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب هیدروسکوپیکیته پایین سختی، بالا سخت، خوب استحکام بالا استحکام دمای بالا مقاومت خوب در برابر خزش	- - - - - - -	- - - - - - -

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
	مقاومت شیمیایی خوب مقاومت حرارتی، بالا	- -	
کاربردها	لوازم الکتریکی کاربرد صنعتی قطعات ماشین/مکانیکی جایگزینی فلز اتصال دهنده الکترونیک خودرو کاربرد در زمینه خودرو پوسته زمینه کاربرد کالاهای مصرفی	- - - - - - - - -	- - - - - - - -
شکل ظاهری	سیاه	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.47	-	ISO 1183/A
جمع شدگی قالب (Shrinkage)		-	ASTM D955
	% 0.45	-	ASTM D955
	% 0.89	-	ASTM D955
جذب آب	% 0.21	-	ASTM D570

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 12100	psi 1754959.8	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 194	psi 28137.37	ISO 527-2
کرنش کششی	% 1.8	-	ISO 527-2

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول خمشی	MPa 11400	psi 1653433.2	ISO 178
استحکام خمشی	MPa 288	psi 41770.94	ISO 178
کرنش خمشی در شکست	% 2.6	-	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکافدار			
			ISO 179/1eA
			ISO 179/1eA
			ISO 179/1eA
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف			
			ISO 179/1eU
			ISO 179/1eU
			ISO 179/1eU
مقاومت به ضربه Izod شکافدار			
			ISO 180/A
استحکام ضربه Izod بدون شکاف			
			ISO 180/A
			ISO 180/A
			ISO 180/A

حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی			
			-
			ISO 75-2/Bf
			ISO 75-2/Af
دمای ذوب			
			ISO 11357-3

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای خشک کردن			
			-
زمان خشک کردن			
			-
حداکثر رطوبت پیشنهادی			
			-
دمای بخش عقب سیلندر			
			-

اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای فرآیند (دوب)	C°	-	-
دمای قالب	C° 170	F° 338.0	-
نامشخص	-	-	-

**شرکت واردات و صادرات
سوشنگ شانگهای**

**& Shanghai Susheng Import
.Export Co., Ltd**

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

آدرس:

آقای Zhao Yong (ژائو یونگ)

مسئول تماس:

sales@su-jiao.com

ایمیل:

www.polymersdata.com

وبسایت:

+86-134-2475-5533

همراه:

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.