

Amodel® AE-8950

PPA	دسته بندی	Solvay Specialty Polymers	تولیدکننده
موجود - آماده صادرات	وضعیت	۵۰٪ الیاف شیشه	فیلر

توضیحات محصول

Amodel AE-8133 یک پلی فتالیمید (PPA) تقویت شده با ۳۳٪ الیاف شیشه است که به طور ویژه در محیط الکترونیکی خودرو مدرن استفاده می شود. این نام تجاری رزین با دمای تغییر شکل حرارتی بالا، مدول خمشی بالا و مقاومت کششی بالا مشخص می شود و مقاومت خزشی خوبی دارد و جذب رطوبت آن کم است. -مشکی: AE-8133 BK902 -رنگ طبیعی: AE-8133 NT

مشخصات فنی

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمپریال	روش تست
فیلر / تقویت کننده	مواد تقویت شده با الیاف شیشه‌ای، ۵۰٪ پرکننده به وزن	-	-
ویژگی‌ها	پایداری ابعادی خوب هیدروسکوپیکی پایین سختی، بالا سخت، خوب استحکام بالا استحکام دمای بالا مقاومت خوب در برابر خزش مقاومت شیمیایی خوب مقاومت حرارتی، بالا	- - - - - - - - -	- - - - - - - - -

اطلاعات عمومی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
	مقاومت گلیکول اتیلن غیر خورنده	-	
کاربردها	کاربردهای الکتریکی/الکترونیکی اجزای الکتریکی اتصال دهنده الکترونیک خودرو	-	-
انطباق با RoHS	تماس با تولیدکننده	-	-
شکل ظاهری	سیاه	-	-
اشکال	ذره	-	-
روش فرآیند	قالب گیری تزریقی	-	-

فیزیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
چگالی	g/cm ³ 1.68	-	ISO 1183/A

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
مدول کششی	MPa 19800	psi 2871752.4	ISO 527-2
تنش کششی	MPa 280	psi 40610.64	ISO 527-2
کرنش کششی	% 2.1	-	ISO 527-2
مدول خمشی	MPa 18500	psi 2683203.0	ISO 178
تنش خمشی	MPa 400	psi 58015.2	ISO 178
کرنش خمشی	% 2.3	-	ISO 178
استحکام ضربه Charpy شکافدار	kJ/m ² 12	ft·lb/in ² 5.71	ISO 179/1eA
			ISO 179/1eU

خواص مکانیکی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
استحکام ضربه Charpy بدون شکاف	80 kJ/m ²	38.06 ft·lb/in ²	
مقاومت به ضربه Izod شکافدار	12 kJ/m ²	5.71 ft·lb/in ²	ISO 180/1A
حرارتی			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای تغییر شکل حرارتی	300 C°	572.0 F°	ISO 75-2/A
دمای انتقال شیشه‌ای	135 C°	275.0 F°	DSC
دمای ذوب	325 C°	617.0 F°	ISO 11357-3
عملکرد الکتریکی و اشتعال‌پذیری			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
درجه اشتعال‌پذیری	HB	-	UL 94
اطلاعات فرآیند			
ویژگی	سیستم متریک	سیستم ایمریال	روش تست
دمای خشک کردن	120 C°	248.0 F°	-
زمان خشک کردن	4.0 hr	-	-
حداکثر رطوبت پیشنهادی	%	-	-
دمای بخش عقب سیلندر	C°	-	-
دمای بخش میانی سیلندر	C°	-	-
دمای بخش جلوی سیلندر	C°	-	-
دمای فرآیند (ذوب)	C°	-	-
دمای قالب	C°	-	-
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.