

Amodel® A-1933 HSL

PPA-GF33

Syensqo

加工/物理特性	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
模压收缩率, 平行	0.002	mm/mm	ASTM D 955
模压收缩率, TD	0.01	mm/mm	ASTM D 955
吸水率, 24小时	0.19	%	ASTM D 570

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
模塑收缩率, 平行	0.2	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	1.0	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	11500	MPa	ISO 527
屈服应力	195	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.8	%	ISO 527
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8.2	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	10300	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	8.1	kJ/m²	ISO 180/1A

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	323	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	295	°C	ISO 75-1/-2

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1490	kg/m³	ISO 1183

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.045	%	-
注塑熔体温度	331 - 352	°C	-
模具温度	150	°C	-
1区	313 - 330	°C	-
2区	326 - 339	°C	-

特征

加工方法

注塑

供货形式

粒料, 黑色

添加剂

润滑剂, 脱模助剂

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

特征

防蠕变

耐化学试剂

通用耐化学性

应用

汽车