

## Amodel® AT-1125 HS

PPA-GF25

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	0.004	mm/mm	ASTM D 955
模压收缩率, TD	0.006	mm/mm	ASTM D 955
吸水率, 24小时	0.2	%	ASTM D 570

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	8890 / -	MPa	ISO 527
断裂应力	190 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5 / -	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	67 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	8.8 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	7790 / -	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	8.8 / -	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
ASTM数据			
拉伸模量	8481 / -	MPa	ASTM D 638
断裂拉伸强度	174 / -	MPa	ASTM D 638
断裂伸长率	3.2 / -	%	ASTM D 638
弯曲模量	7580 / 7580	MPa	ASTM D 790
悬臂梁缺口冲击强度, 1/8 in	120 / 85	J/m	ASTM D 256
Izod冲击强度, 1/4 in	1100 / 800	J/m	ASTM D 256

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	311 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	280 / *	°C	ISO 75-1/-2
ASTM数据			
DTUL @ 66 psi	279	°C	ASTM D 648
DTUL @ 264 psi	235	°C	ASTM D 648
熔点	311	°C	ASTM D 3418

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1350 / -	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	121	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.1	%	-
注塑熔体温度	321 - 343	°C	-
模具温度	135	°C	-
加料温度	79	°C	-
1区	304 - 318	°C	-
2区	316 - 329	°C	-

### 特征

#### 加工方法

注塑

#### 耐化学试剂

通用耐化学性

#### 供货形式

粒料, 黑色, 自然色

#### 应用

汽车, IT/商务机器, 化学加工, 通用, 运动器械

#### 特殊性能

高冲击韧性的/经抗冲改性的, 经热稳处理的/耐热的