

Amodel® AE-4133

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	0.004	mm/mm	ASTM D 955
模压收缩率, TD	0.008	mm/mm	ASTM D 955
吸水率, 24小时	0.23	%	ASTM D 570

机械性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	12000 / -	MPa	ISO 527
断裂应力	210 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5 / -	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	79 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	9 / -	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	10700 / -	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	9.2 / -	kJ/m²	ISO 180/1A
Izod冲击强度, 23°C	68 / -	kJ/m²	ISO 180/1U

热性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	327 / *	°C	ISO 11357-1/-3
玻璃化转变温度 (10°C/min)	95 / *	°C	ISO 11357-1/-2
热变形温度, 1.80 MPa	300 / *	°C	ISO 75-1/-2
厚度为h时的燃烧性	HB / *	class	UL 94
测试用试样的厚度	3.2 / *	mm	-

电性能	干 / 湿	单位	试验方法
ASTM数据			
电介质强度, 短时	19 / 19	kV/mm	ASTM D 149
耗散因素, 60 Hz	0.006 / 0.02	-	ASTM D 150
耗散因素, 1 MHz	0.015 / 0.019	-	ASTM D 150
电介质常数, 60 Hz	4.1 / 4.3	-	ASTM D 150
电介质常数, 1 MHz	3.75 / 3.4	-	ASTM D 150
体积电阻率	0 / 5E14	Ohm*cm	ASTM D 257

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1450 / -	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	≤ 0.06	%	-
注塑熔体温度	330 - 345	°C	-
模具温度	65 - 95	°C	-
1区	320 - 330	°C	-
2区	320 - 330	°C	-
3区	327 - 335	°C	-
注射速度	75 - 100	mm/s	-

特征

加工方法

注塑

特征

防蠕变

供货形式

粒料, 黑色, 自然色

耐化学试剂

通用耐化学性

特殊性能

经热稳处理的/耐热的

应用

汽车, 电子电气