

Amodel® AT-6115 HS

PPA-GF15

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	0.01	mm/mm	ASTM D 955
模压收缩率, TD	0.011	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	5200 / -	MPa	ISO 527
断裂应力	126 / -	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4.1 / -	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	76 / -	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	11 / -	kJ/m²	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	4270 / -	MPa	ISO 178
弯曲模量	2340 / -	MPa	ISO 178
弯曲模量-温度	100	°C	-
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	12 / -	kJ/m²	ISO 180/1A
Izod冲击强度, 23°C	55 / -	kJ/m²	ISO 180/1U
ASTM数据			
拉伸模量	5380 / 4200	MPa	ASTM D 638
拉伸强度	122 / 95.8	MPa	ASTM D 638
断裂伸长率	3.4 / 5.3	%	ASTM D 638
压缩强度	100 / -	MPa	ASTM D 695
弯曲模量	4410 / 3450	MPa	ASTM D 790
弯曲强度	165 / 115	MPa	ASTM D 790
悬臂梁缺口冲击强度, 1/8 in	91 / 80	J/m	ASTM D 256
Izod冲击强度, 1/8 in	850 / -	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	305 / *	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	251 / *	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	298 / *	°C	ISO 75-1/-2
ASTM数据			
熔点	305	°C	ASTM D 3418

其它性能	干 / 湿	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1220 / -	kg/m³	ISO 1183

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	110	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.045	%	-
注塑熔体温度	321 - 335	°C	-
模具温度	66 - 93	°C	-
1区	316 - 324	°C	-
2区	327 - 332	°C	-
注射速度	76 - 102	mm/s	-

特征

加工方法

注塑

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

供货形式

粒料, 黑色

应用

汽车, IT/商务机器, 电子电气, 通用

添加剂

润滑剂, 脱模助剂