

## Amodel® AS-1933 HS

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	0.006	mm/mm	ASTM D 955

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	12600	MPa	ISO 527
断裂应力	212	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	76	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度, +23°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
弯曲模量, 23°C	10600	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	9.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
ASTM数据			
拉伸模量	11700	MPa	ASTM D 638
断裂拉伸强度	221	MPa	ASTM D 638
断裂伸长率	2.5	%	ASTM D 638
弯曲模量	10800	MPa	ASTM D 790
悬臂梁缺口冲击强度, 1/8 in	91	J/m	ASTM D 256

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	312	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	278	°C	ISO 75-1/-2
ASTM数据			
DTUL @ 264 psi	277	°C	ASTM D 648

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1450	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	-

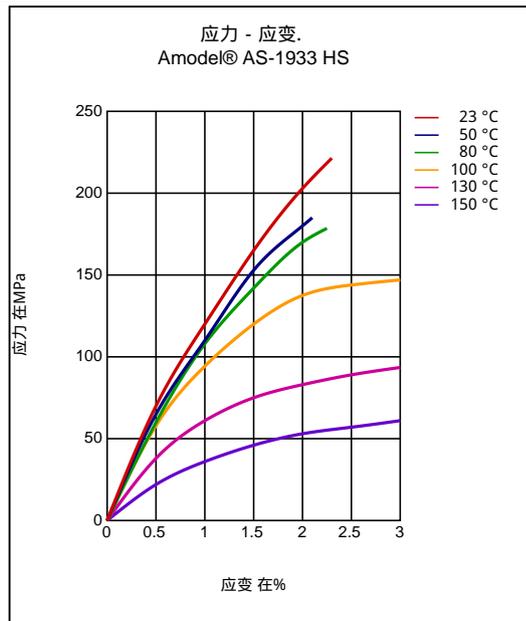
## Amodel® AS-1933 HS

PPA-GF33

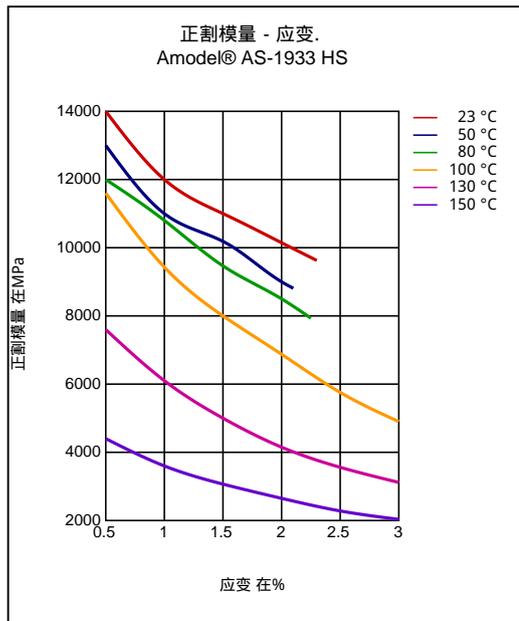
Syensqo

### 函数

#### 应力 - 应变.



#### 正割模量 - 应变.



### 特征

#### 加工方法

注塑

#### 供货形式

粒料, 黑色

#### 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, IT/商务机器