+135-3858-6433 (GuangDong)
+188-1699-6168 (ShangHai)
+852-6957-5415 (HongKong)

SYENSQO

ALBIS

Amodel® HFZ A-4133 L

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	0.005	mm/mm	ASTM D 955
模压收缩率, TD	0.01	mm/mm	ASTM D 955
吸水率, 24小时	0.26	%	ASTM D 570

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	12000	MPa	ISO 527
断裂应力	180	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	11000	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	8.4	kJ/m²	ISO 180/1A
Izod冲击强度, 23°C	40	kJ/m²	ISO 180/1U

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	327	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	310	°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	0.8	mm	-

电性能	数值	单位	试验方法
ASTM数据			
电介质强度, 短时	19	kV/mm	ASTM D 149
耗散因素, 60 Hz	0.006	-	ASTM D 150
耗散因素, 1 MHz	0.016	-	ASTM D 150
电介质常数, 60 Hz	3.9	-	ASTM D 150
电介质常数, 1 MHz	3.7	-	ASTM D 150
表面电阻率	>1E15	Ohm	ASTM D 257
体积电阻率	1E15	Ohm*cm	ASTM D 257

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1460	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	329 - 343	°C	-
模具温度	66 - 93	°C	-
1区	318 - 324	°C	-
2区	327 - 332	°C	-
注射速度	76 - 102	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

添加剂
润滑剂, 脱模助剂

应用
汽车, IT/商务机器, 电子电气, 通用