

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PPA A-1133 HS BK 543** 厂商: 索尔维 Solvay 品牌: **Amodel**

材料标识	PPA-GF33%	颜色	黑色/Black
厂商品牌	Amodel	用途	汽车行业、电气/电子应用、电气用具、工程/工业配件
材料特性	高强度、低吸湿性、高刚度、抗蠕变、良好的尺寸稳定性	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.40	%
横向方向	ASTM D995	0.80	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.21	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	221	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.5	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	13100	Mpa
泊松比	ASTM E132	0.41	
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	317	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	11400	Mpa
剪切强度	ASTM D790	101	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	80	J/m
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	770	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
-----	------	----	----

热变形温度			
0.45MPa 退火	ASTM D648	297	°C
1.80MPa 退火	ASTM D648	285	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ASTM D3418	313	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ASTM D696	2.4E-5	cm/cm / °C
横行方向	ASTM D696	5.5E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.0E+16	Ω.cm
绝缘强度			
3.20 mm	ASTM D149	21	KV/mm
耗散因数	ASTM D150	140	s

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.045	%
注塑温度			
螺筒后部温度		300-320	°C
螺筒前部温度		310-330	°C
模具温度		130	°C