

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-8930 HS** 厂商: **索尔维 Solvay** 品牌: **Amodel**

材料标识	PPA-GF30%	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、外壳、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
比重	ISO 1183	1.47	g/cm ³

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	194	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	1.8	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	12100	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	288	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	11400	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	7.9	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eA	7.5	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	48	kJ/m ²
-30°C	ISO 179/1eU	46	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	8.1	kJ/m ²
悬臂梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1U	43	kJ/m ²
-30°C	ISO 180/1U	37	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
0.45MPa 未退火	ISO 75-2/Bf	311	°C
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	290	°C
维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	323	°C

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		310-330	°C
螺筒中部温度		310-330	°C
螺筒前部温度		320-330	°C
模具温度		170	°C