

## Amodel® Supreme AS-9950 HS BK 324

PPA-GF50

Syensqo

Electrically Insulating, High Glycol Resistance.

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	0.008	mm/mm	ASTM D 955
吸水率, 24小时	0.12	%	ASTM D 570

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	16900	MPa	ISO 527
断裂应力	229	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.2	%	ISO 527
弯曲模量, 23°C	16600	MPa	ISO 178
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Izod冲击强度, 23°C	66	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
ASTM数据			
拉伸模量	17700	MPa	ASTM D 638
断裂拉伸强度	259	MPa	ASTM D 638
断裂伸长率	2.4	%	ASTM D 638
弯曲模量	16700	MPa	ASTM D 790

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔融温度, 10°C/min	322	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.80 MPa	294	°C	ISO 75-1/-2
线性热膨胀系数, 平行	11	E-6/K	ISO 11359-1/-2
线性热膨胀系数, 垂直	53	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
相对漏电起痕指数	600	-	IEC 60112
ASTM数据			
电介质强度, 短时	16	kV/mm	ASTM D 149
耗散因素, 1 MHz	0.012	-	ASTM D 150
电介质常数, 1 MHz	4.4	-	ASTM D 150
表面电阻率	8.1E16	Ohm	ASTM D 257
体积电阻率	1.1E16	Ohm*cm	ASTM D 257

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
密度	1620	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	120	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.06	%	-
注塑熔体温度	330 - 350	°C	-
模具温度	180	°C	-
1区	313 - 330	°C	-
2区	313 - 330	°C	-
3区	326 - 339	°C	-

### 特征

#### 加工方法

注塑

#### 特征

防蠕变

#### 供货形式

粒料, 黑色

#### 耐化学试剂

通用耐化学性, 水解稳定

Amodel® Supreme AS-9950 HS BK 324  
PPA-GF50

Syensqo

添加剂

润滑剂, 脱模助剂

应用

航天航空, 汽车, 电子电气

特殊性能

经热稳处理的/耐热的