

# 衬套用Amodel A-1130 FW PPA

产品名称	衬套用Amodel A-1130 FW PPA
公司名称	东莞市辉众塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场壹期新一栋4号（注册地址）
联系电话	86-0769-82863609 13268638988

## 产品详情

苏威(Amodel)PPA系列

学名

供货地区

性能特点

应用领域

Amodel A-1130 FW

PPA

亚太地区;北美洲;拉丁美洲;欧洲;非洲和中东

低摩擦系数;刚性，良好;尺寸稳定性良好;耐化学性良好;耐磨损性良好;良好的抗蠕变性;高强度

衬套;轴承;过滤器;齿轮

Amodel A-1133 HS

欧洲;非洲和中东;北美洲;拉丁美洲;亚太地区

高温强度;高强度;尺寸稳定性良好;耐化学性良好;耐热性，高;低吸湿性;良好的抗蠕变性;

外壳;机器/机械部件;汽车的发动机罩下的零件;汽车内部零件;汽车电子;汽车领域的应用;金

#### Amodel A-1133 NL WH 505

低吸湿性;反射率高;耐化学性良好;良好的颜色稳定性

LEDs;外壳;汽车电子

#### Amodel A-1145 DW

低吸湿性;刚性，良好;刚性，高;尺寸稳定性良好;耐化学性良好;耐氯;良好的抗蠕变性;高强度;高温强度

外壳;工业应用;泵件;消费品应用领域;电器用具;管道部件;过滤器;阀门/阀门部件

#### Amodel A-1145 HS

高温强度;高强度;尺寸稳定性良好;耐化学性良好;耐热性，高;低吸湿性;良好的抗蠕变性;刚性，良好

外壳;机器/机械部件;汽车的发动机罩下的零件;汽车电子;汽车领域的应用;金属取代;工业部

#### Amodel A-1565 HS

低CLTE;低翘曲性;尺寸稳定性良好;润滑;耐化学性良好;耐热性，高;良好的抗蠕变性;刚性

外壳;工业应用;工业部件;汽车的发动机罩下的零件;汽车领域的应用;泵件

#### Amodel A-1625 HS

低吸湿性;刚性，良好;刚性，高;尺寸稳定性良好;耐化学性良好;耐热性，高;良好的抗蠕变性;高温强度

汽车电子;汽车的发动机罩下的零件;汽车领域的应用;燃料管线;电气/电子应用领域;连接器

#### Amodel A-1933 HSL

刚性，良好;尺寸稳定性良好;抗冻;润滑;耐乙二醇性;耐化学性良好;耐热性，高;良好的抗蠕变性;高强度

外壳;汽车的发动机罩下的零件;汽车领域的应用;阀门/阀门部件

#### Amodel A-4122 HR WH 117

低吸湿性;反射率高;快的成型周期;耐化学性良好;良好的颜色稳定性

汽车电子;汽车领域的应用

#### Amodel A-4122 LS WH 678

低吸湿性;光稳定;刚性，高;反射率高;快的成型周期;耐化学性良好;良好的颜色稳定性

#### Amodel A-1130 FW 物性表

基本信息填料/增强材料

玻璃纤维增强材料, 30% 填料按重量

添加剂

PTFE润滑剂

特性

尺寸稳定性良好

低摩擦系数

刚性，良好

高强度

良好的抗蠕变性

耐化学性良好

耐磨损性良好

用途

衬套

齿轮

过滤器

轴承

RoHS 合规性

RoHS 合规

外观

黑色

形式

粒子

加工方法

物理性能额定值单位制测试方法密度1.55g/cmISO

1183/A机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量11200MPaISO 527-2拉伸应力(断裂)187MPaISO

527-2拉伸应变(断裂)2.0%ISO 527-2弯曲模量9580MPaISO 178弯曲应力252MPaISO

178热性能额定值单位制测试方法热变形温度(1.8 MPa, 未退火)285 °CISO 75-2/A熔融温度313 °CISO

11357-3注射额定值单位制干燥温度110 °C干燥时间4.0hr建议的水分含量0.045%料筒后部温度304 到

318 °C料筒前部温度316 到 329 °C加工(熔体)温度329 到 343 °C模具温度135 °C

## Amodel A-1130 FW 物性表

### 加工方法

### 注射成型

物理性能额定值单位制测试方法密度1.55g/cmISO

1183/A机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量11200MPaISO 527-2拉伸应力 (断裂)187MPaISO

527-2拉伸应变 (断裂)2.0%ISO 527-2弯曲模量9580MPaISO 178弯曲应力252MPaISO

178热性能额定值单位制测试方法热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)285 ° CISO 75-2/A熔融温度313 ° CISO

11357-3注射额定值单位制干燥温度110 ° C干燥时间4.0hr建议的水分含量0.045%料筒后部温度304 到

318 ° C料筒前部温度316 到 329 ° C加工 (熔体) 温度329 到 343 ° C模具温度135 ° C

何炅牵手的男生到底是谁