

## Sindustris PC GN5152RF

15% полезных ископаемых

Polycarbonate + ABS

Sincerity Australia Pty Ltd.

### Описание материалов:

Sindustris PC GN5152RF is a Polycarbonate + ABS (PC+ABS) material filled with 15% mineral. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris PC GN5152RF are:

Flame Rated

Flame Retardant

Halogen Free

High Stiffness

Typical applications include:

Electrical/Electronic Applications

Housings

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный, 15% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
	Общее назначение		
	Без галогенов		
	Высокая жесткость		
Используется	Компьютерные компоненты		
	Электрический корпус		
	Электрическое/электронное применение		
	Корпуса		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.25	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (250°C/2.16 kg)	9.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.20 to 0.40	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield, 3.20 mm)	60.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.20 mm)	15	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.20 mm)	4120	MPa	ASTM D790

Flexural Strength <sup>4</sup> (3.20 mm)	108	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	98	J/m	ASTM D256
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	95.0	°C	ASTM D648
RTI Elec	60.0	°C	UL 746
RTI Imp	60.0	°C	UL 746
RTI Str	60.0	°C	UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.00 mm)	V-0		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	75.0 to 85.0	°C	
Время сушки	3.0 to 4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	230 to 250	°C	
Средняя температура	245 to 265	°C	
Передняя температура	260 to 275	°C	
Температура сопла	260 to 275	°C	
Температура обработки (расплава)	245 to 275	°C	
Температура формы	60.0 to 80.0	°C	
Back Pressure	0.981 to 1.96	MPa	
Screw Speed	40 to 70	rpm	

#### NOTE

- |    |           |
|----|-----------|
| 1. | 50 mm/min |
| 2. | 50 mm/min |
| 3. | 10 mm/min |
| 4. | 10 mm/min |

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

