

Sindustris PC GN2202FM

20% стекловолокно

Polycarbonate

Sincerity Australia Pty Ltd.

Описание материалов:

Sindustris PC GN2202FM is a Polycarbonate (PC) material filled with 20% glass fiber. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris PC GN2202FM are:

Flame Rated

Flame Retardant

Halogen Free

Heat Resistant

Typical applications include:

Housings

Electrical/Electronic Applications

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Огнестойкий		
	Без галогенов		
	Высокая термостойкость		
Используется	Электрический корпус		
	Электрическое/электронное применение		
	Корпуса		
Номер файла UL	E306922		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.35	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.20 mm)	0.10 to 0.30	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	122		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (Yield, 3.20 mm)	108	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	1.30	MPa	ASTM D790

Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	167	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	110	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed, 6.40 mm)	142	°C	ASTM D648
RTI Elec	120	°C	UL 746
RTI Imp	90.0	°C	UL 746
RTI Str	105	°C	UL 746
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	V-0		
	V-0		
3.00 mm	5VA		
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 to 120	°C	
Время сушки	3.0 to 5.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	270 to 300	°C	
Средняя температура	280 to 310	°C	
Передняя температура	290 to 330	°C	
Температура сопла	290 to 330	°C	
Температура обработки (расплава)	300 to 340	°C	
Температура формы	90.0 to 120	°C	
Back Pressure	0.981 to 3.92	MPa	
Screw Speed	40 to 70	rpm	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	5.0 mm/min		
3.	10 mm/min		
4.	1.3 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.

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

