

Kangxi® PP-30GF

30% стекловолокно

Polypropylene

Wuxi Kangxi Plastics Technology Co.,Ltd.

Описание материалов:

Kangxi®PP-30GF is a polypropylene product, and the filler is 30% glass fiber reinforced material. It can be processed by injection molding and is available in the Asia-Pacific region. Kangxi®PP-30GF applications include electrical appliances and the automotive industry.

Features include:

flame retardant/rated flame

high strength

Good dimensional stability

beautiful

Heat resistance

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Высокая прочность Теплостойкость, высокая Отличный внешний вид		
Используется	Электроприборы Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес ¹	1.14	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	0.30	%	ASTM D955
Transverse flow	1.0	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	105		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ²	75.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	3.5	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴	5000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵	90.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	100	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 6.40mm	160	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	150	°C	ASTM D648

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопrotивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.6 mm	HB		UL 94
3.2 mm	HB		UL 94

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Устойчивость к погодным условиям-24 часа в сутки (23°C)	0.020	%	ASTM D570

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80 - 90	°C
Время сушки	2.0	hr
Задняя температура	180 - 230	°C
Средняя температура	180 - 230	°C
Передняя температура	180 - 230	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 245	°C
Температура формы	30 - 60	°C

NOTE

- 23°C
- 10 mm/min
- 10 mm/min
- 2.0 mm/min
- 2.0 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

