

Kingfa JH710 G10D

10% стекловолокно

Polycarbonate Alloy

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa JH710 G10D is a polycarbonate alloy (PC alloy) material, which contains a 10% glass fiber reinforced material. This product is available in North America or Asia Pacific region. The processing method is injection molding.

The main characteristics of Kingfa JH710 G10D are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

high strength

beautiful

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

printing applications

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокая прочность		
	Отличный внешний вид		
	Огнестойкий		
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Электрические компоненты		
	Печатная машина		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.26	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (23°C)	0.30 - 0.50	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	83		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹	54.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	18	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³	3000	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	92.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	120	J/m	ASTM D256

Незубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	450	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	130	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	122	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+16	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	19	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.60 mm	V-0		UL 94
3.00 mm	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110 - 120	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Задняя температура	235 - 260	°C	
Средняя температура	240 - 270	°C	
Передняя температура	250 - 280	°C	
Температура обработки (расплава)	235 - 260	°C	
Температура формы	80.0 - 130	°C	
Back Pressure	0.00 - 10.0	MPa	
Инструкции по впрыску			
Processing Temperature Limit: 290°C Injection Speed: 60 to 90%			
NOTE			
1.	10 mm/min		
2.	10 mm/min		
3.	2.0 mm/min		
4.	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

