

## Sindustris PC GN2302F

30% стекловолокно

Polycarbonate

Sincerity Australia Pty Ltd.

### Описание материалов:

Sindustris PC GN2302F is a Polycarbonate (PC) material filled with 30% glass fiber. It is available in Asia Pacific for injection molding.

Important attributes of Sindustris PC GN2302F are:

Flame Rated

Flame Retardant

Halogen Free

Heat Resistant

Typical applications include:

Housings

Electrical/Electronic Applications

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% 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	1.43	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (300°C/1.2 kg)	5.0	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)	120		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (Yield, 3.20 mm)	118	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.20 mm)	2.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.20 mm)	7350	MPa	ASTM D790

Flexural Strength <sup>4</sup> (3.20 mm)	177	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)	110	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)	145	°C	ASTM D648
RTI Elec	120	°C	UL 746
RTI Imp	90.0	°C	UL 746
RTI Str	105	°C	UL 746
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость			UL 94
1.50 mm	V-0		
	V-0		
3.00 mm	5VA		
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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	
<b>NOTE</b>			
1.	5.0 mm/min		
2.	5.0 mm/min		
3.	1.3 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

