

Kingfa JH-R2G10 P60

10% стекловолокно

Polycarbonate + ABS

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa JH-R2G10 P60 is a polycarbonate + acrylonitrile butadiene styrene (PC + ABS) material, and its filler is 10% glass fiber reinforced material. This product is available in North America or Asia Pacific region. The processing method is injection molding.

The main features of Kingfa JH-R2G10 P60 are:

flame retardant/rated flame

Strong adhesion

High stiffness

Good processability

Typical application areas include:

engineering/industrial accessories

Automotive Industry

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий		
	Обрабатываемость, хорошая		
	Хорошая адгезия		
Используется	Промышленные компоненты		
	Приборная панель автомобиля		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (23°C)	0.30 - 0.50	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.12	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	82		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹	76.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	7.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³	4350	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	119	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	75	J/m	ASTM D256

Незубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	280	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	120	°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 (1.60 mm)	28	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.20 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100 - 110	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Задняя температура	240 - 260	°C	
Средняя температура	245 - 270	°C	
Передняя температура	250 - 280	°C	
Температура обработки (расплава)	240 - 270	°C	
Температура формы	80.0 - 130	°C	
Back Pressure	0.00 - 0.700	MPa	

Инструкции по впрыску

Processing Temperature Limit: 285°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

