

Kingfa PA-G30

30% стекловолокно

Polyamide

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa PA-G30 is a polyamide material, which contains a 30% 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 PA-G30 are:

flame retardant/rated flame

anti-warping

beautiful

Impact resistance

Typical application areas include:

electrical appliances

Tools

Automotive Industry

Sporting goods

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Сопротивление изгибу		
	Ударопрочность при низкой температуре		
	Универсальный		
	Отличный внешний вид		
Используется	Электроприборы		
	Электропитание/другие инструменты		
	Применение в автомобильной области		
	Спортивные товары		
	Универсальный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.36	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 23°C	0.40	%	ASTM D955
Transverse flow: 23°C	0.90	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.60	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	120		ASTM D785

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹	155	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	4.1	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³	7800	МПа	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	230	МПа	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	190	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 6.40mm	220	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	213	°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
1.50 mm	HB		UL 94
3.00 mm	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0 - 110	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Задняя температура	225 - 245	°C	
Средняя температура	250 - 270	°C	
Передняя температура	260 - 280	°C	
Температура обработки (расплава)	255 - 285	°C	
Температура формы	50.0 - 70.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
Инструкции по впрыску			
Processing Temperature Limit: 300°C			
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

