

Kingfa PBT JE2-R2

Acrylonitrile Butadiene Styrene + PBT

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa PBT JE2-R2 is an acrylonitrile butadiene styrene PBT (ABS PBT) material. This product is available in North America or Asia Pacific region. The processing method is injection molding.

The main features of Kingfa PBT JE2-R2 are:

flame retardant/rated flame

Good processability

beautiful

heat stabilizer

Typical application areas include:

Automotive Industry

Electrical/electronic applications

printing applications

Главная Информация			
UL YellowCard	E171666-225720		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая		
	Термическая стабильность		
	Отличный внешний вид		
Используется	Электрические компоненты		
	Автомобильные внутренние детали		
	Автомобильные внешние части		
	Печатная машина		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/5.0 kg)	22	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow: 23°C	0.50 - 0.60	%	ASTM D955
Transverse flow: 23°C	0.60 - 0.80	%	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 ¹	45.0	MPa	ASTM D638

Удлинение при растяжении ² (Break)	20	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³	2100	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	65.0	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	210	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	95.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	84.0	°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
1.60 mm	V-2		UL 94
3.20 mm	V-2		UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 90.0	°C
Время сушки	3.0 - 4.0	hr
Задняя температура	210 - 230	°C
Средняя температура	220 - 230	°C
Передняя температура	220 - 240	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 240	°C
Температура формы	40.0 - 80.0	°C
Back Pressure	0.300 - 1.00	MPa

Инструкции по впрыску
Processing Temperature Limit: 250°C Injection Speed: 60 to 80%

NOTE
1. 50 mm/min
2. 50 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

