

Kingfa JH830

Polycarbonate Alloy

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa JH830 is a polycarbonate alloy (PC alloy) material. This product is available in North America or Asia Pacific region. The processing method is injection molding.

The main features of Kingfa JH830 are:

flame retardant/rated flame

High stiffness

beautiful

Typical application areas include:

electrical appliances

Wire and cable

home apps

Главная Информация			
UL YellowCard	E171666-225745		
Характеристики	Жесткий, высокий Отличный внешний вид		
Используется	Электроприборы Товары для дома Коммуникационное оборудование		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.21	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (23°C)	0.50 - 0.70	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.15	%	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	60.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	60	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³	2380	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	85.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	600	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	No Break		ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	136	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	125	°C	ASTM D648

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+15	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			UL 94
1.60 mm	V-0		UL 94
3.20 mm	V-0		UL 94
Температура зажигания провода свечения (1.60 mm)	950	°C	IEC 60695-2-13

Дополнительная информация

Ball Pressure Test, IEC695-10-2, 2mm: 123 to 127°C

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 115	°C
Время сушки	3.0 - 6.0	hr
Задняя температура	230 - 260	°C
Средняя температура	230 - 270	°C
Передняя температура	235 - 275	°C
Температура обработки (расплава)	230 - 260	°C
Температура формы	60.0 - 80.0	°C
Back Pressure	0.300 - 1.00	MPa

Инструкции по впрыску

Processing Temperature Limit: 280°C Injection Speed: 60 to 90%

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

