

Kingfa JH820

Polycarbonate Alloy

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa JH820 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 JH820 are:

flame retardant/rated flame

High stiffness

high gloss

beautiful

Impact resistance

Typical application areas include:

packing

electrical appliances

home apps

business/office supplies

Главная Информация			
UL YellowCard	E171666-268385		
Характеристики	Ультра высокая ударпрочность Жесткий, высокий Подсветка Отличный внешний вид		
Используется	Упаковка Электроприборы Товары для дома Бизнес-оборудование		
Внешний вид	Прозрачный/прозрачный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.20	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (23°C)	0.50 - 0.70	%	ASTM D955
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.12	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	118		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹	62.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	100	%	ASTM D638

Флекторный модуль ³	2300	МПа	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	85.0	МПа	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	700	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, unannealed, 6.40mm	135	°C	ASTM D648
1.8 МПа, unannealed, 6.40mm	130	°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-2		UL 94
3.20 mm	V-2		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	120	°C	
Время сушки	4.0 - 6.0	hr	
Задняя температура	240 - 270	°C	
Средняя температура	260 - 280	°C	
Передняя температура	270 - 290	°C	
Температура обработки (расплава)	250 - 280	°C	
Температура формы	60.0 - 80.0	°C	
Back Pressure	0.700 - 1.00	МПа	

Инструкции по впрыску

Processing Temperature Limit: 300°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

