

Kingfa MAC-451PG

Polycarbonate + ABS

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa MAC-451PG is a polycarbonate acrylonitrile butadiene styrene (PC ABS) material. This product is available in North America or Asia Pacific region. The processing method is injection molding.

The main features of Kingfa MAC-451PG are:

flame retardant/rated flame

Good processability

Impact resistance

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

Automotive Industry

application of coating

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая ударпрочность Гальваническое покрытие Обрабатываемость, хорошая		
Используется	Защитный чехол Компьютерные компоненты Применение в автомобильной области		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.10	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	19	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (23°C)	0.50 - 0.70	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹	50.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	40	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³	2200	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	75.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	450	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, 23.0mm	112	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 23.0mm	100	°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)	30	kV/mm	ASTM D149

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.60 mm	HB		UL 94
3.20 mm	HB		UL 94

Дополнительная информация

Weather Resistance, ASTM D4459, 200hr xenon lamp: 0.3 delta E

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	90.0 - 105	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Задняя температура	220 - 240	°C
Средняя температура	220 - 250	°C
Передняя температура	230 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 240	°C
Температура формы	60.0 - 90.0	°C
Back Pressure	0.00 - 10.0	MPa

Инструкции по впрыску

Processing Temperature Limit: 265°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

