

Kingfa MAC-551

Polycarbonate + ABS

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa MAC-551 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-551 are:

flame retardant/rated flame

Good processability

Impact resistance

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

Tools

Automotive Industry

Главная Информация			
Характеристики	Гальваническое покрытие Обрабатываемость, хорошая Ударопрочность при низкой температуре		
Используется	Компьютерные компоненты Электропитание/другие инструменты Приборная панель автомобиля		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.13	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (260°C/5.0 kg)	15	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)	20	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³	2200	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	72.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C, 3.20 mm)	400	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	110	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	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

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 110	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Задняя температура	230 - 240	°C
Средняя температура	230 - 250	°C
Передняя температура	240 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 250	°C
Температура формы	60.0 - 80.0	°C
Back Pressure	0.300 - 1.00	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

