

Kingfa JH710 G20

20% стекловолокно

Polycarbonate Alloy

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa JH710 G20 is a polycarbonate alloy (PC alloy) material, which contains a 20% glass fiber reinforced material. This product is available in North America or Asia Pacific region. The processing method is injection molding.

The main features of Kingfa JH710 G20 are:

flame retardant/rated flame

Flame Retardant

high strength

beautiful

Typical application areas include:

Electrical/electronic applications

printing applications

Главная Информация			
UL YellowCard	E171666-564142		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокая прочность		
	Отличный внешний вид		
	Огнестойкий		
Используется	Электрические компоненты		
	Печатная машина		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.34	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток (23°C)	0.30 - 0.40	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	84		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹	96.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	7.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³	6200	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴	141	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ASTM D256
	-30°C, 3.20 mm	90	J/m

23°C, 3.20 mm	98	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	146	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	132	°C	ASTM D648
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+16	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность	19	kV/mm	ASTM D149
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.60 mm	V-0		UL 94
3.00 mm	V-0		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	110	°C	
Время сушки	3.0 - 4.0	hr	
Задняя температура	230 - 260	°C	
Средняя температура	240 - 270	°C	
Передняя температура	250 - 280	°C	
Температура обработки (расплава)	235 - 270	°C	
Температура формы	90.0 - 130	°C	
Back Pressure	0.300 - 1.00	MPa	
Инструкции по впрыску			
Processing Temperature Limit: 290°C Injection Speed: 60 to 80%			
NOTE			
1.	10 mm/min		
2.	10 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

