

KumhoSunny PA/ABS HNB0225G2

10% стекловолокно

Acrylonitrile Butadiene Styrene + Nylon

Shanghai KumhoSunny Plastics Co., Ltd.

Описание материалов:

HNB 0225G2 has the feature that 10%GF is contained.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая технологичность		
Используется	Автомобильные Приложения Автомобильные внешние части Детали интерьера автомобиля Электрические детали Электрическое/электронное применение Электропитание/другие инструменты		
Номер файла UL	E254819 E65424		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.14	g/cm ³	ASTM D792
--	1.13	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			
240°C/10.0 kg	15 to 25	g/10 min	ASTM D1238
240°C/10.0 kg	20	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	0.30 to 0.80	%	ASTM D955
--	0.30 to 0.60	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение			
--	60.0	MPa	ASTM D638
--	53.0	MPa	ISO 527-2/50
Удлинение при растяжении (Break)	5.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль			

--	3000	MPa	ASTM D790
-- ¹	2800	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	90.0	MPa	ASTM D790
-- ²	85.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность ³			
-30°C	10	kJ/m ²	
23°C	17	kJ/m ²	
Зубчатый изод Impact			
3.20 mm	160	J/m	ASTM D256
23°C ⁴	14	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed	160	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed	100	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed ⁵	95.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	110	°C	ASTM D1525 ⁶
--	115	°C	ISO 306/B50
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			
> 1.0E+14		ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости			
> 1.0E+14		ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)			
НВ			UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
80.0 to 90.0		°C	
Время сушки			
3.0 to 4.0		hr	
Рекомендуемая максимальная влажность			
< 0.020		%	
Задняя температура			
190 to 210		°C	
Средняя температура			
210 to 230		°C	
Передняя температура			
210 to 230		°C	
Температура сопла			
220 to 240		°C	
Температура обработки (расплава)			
220 to 230		°C	
Температура формы			
60.0 to 90.0		°C	
Back Pressure			
1.00 to 5.00		MPa	
Screw Speed			
30 to 70		rpm	
NOTE			
1.	2.0 mm/min		

2.	2.0 mm/min
3.	4J
4.	5.5J
5.	120°C/h
6.	Rate B (120°C/h)

* 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



WeChat