

Kingfa API-CG338

Стекловолокно

Polypropylene

Kingfa

Описание материалов:

Kingfa API-CG338 is a polypropylene material, and its filler is glass fiber reinforced material. This product is available in the Asia-Pacific region and is processed by injection molding.

The main features of Kingfa API-CG338 are:

flame retardant/rated flame

Good dimensional stability

beautiful

Heat resistance

Typical application areas include:

Automotive Industry

engineering/industrial accessories

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Теплостойкость, высокая		
	Отличный внешний вид		
Используется	Компонент		
	Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.12	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	13 - 19	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Vertical flow direction	0.90	%	Internal method
Flow direction	0.30	%	Internal method
Содержание золы (850°C)	30	%	ISO 3451-1
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	108		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break)	75.0	MPa	ISO 527-2/10
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	%	ISO 527-2/10
Флукторный модуль ¹	5200	MPa	ISO 178
Флукторный стресс ²	110	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	9.5	kJ/m²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, unannealed, 4.00mm span	156	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	147	°C	ISO 75-2/A
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Сопротивление громкости	1.0E+16	ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.20 mm)	HB		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 90.0	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Задняя температура	180 - 200	°C	
Средняя температура	200 - 230	°C	
Передняя температура	220 - 240	°C	
Температура обработки (расплава)	220 - 245	°C	
Температура формы	30.0 - 60.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
Инструкции по впрыску			
Processing Temp. Limit: 260°C			
NOTE			
1.	2.0 mm/min		
2.	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



WeChat