Gebalon PC ULtimate G20 FR(y)

Fabricante	geba Kunststoffcompounds GmbH	**Categoría**	PC
Carga/Filler	20% Fibra de vidrio	**Estado**	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

PC tipo retardante de llama libre de halógenos al 20%, UL94-V0, reconocido por UL y evaluado por UL a UL94 V0. Aplicaciones: piezas técnicas moldeadas por inyección, en particular la industria electrónica y eléctrica, como conectores, cajas, interruptores

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 20% de relleno por peso	-	-
Características	Retardante de llama Libre de halógenos	- -	- -
Usos	Conectores Aplicaciones eléctricas/	- - -	- - -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	electrónicas Interruptores		
Número de archivo UL	E346354	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.34 g/cm³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.20 to 0.70 %	-	-

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	5900 MPa	855724.2 psi	ISO 527-2/1/1
Esfuerzo a la tracción	100 MPa	14503.8 psi	ISO 527-2/50
Deformación a la tracción	2.5 %	-	ISO 527-2/50
Resistencia al impacto Charpy con entalla	9.0 kJ/m²	4.28 ft·lb/in²	ISO 179/1eA
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	55 kJ/m²	26.17 ft·lb/in²	ISO 179/1eU

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	142 °C 139 °C	- 287.6 °F 282.2 °F	- ISO 75-2/B ISO 75-2/A
Temperatura de reblandecimiento Vicat	141 °C	285.8 °F	ISO 306/ B50

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad	V-0 V-0	- - -	UL 94 - -
Temperatura de ignición al alambre incandescente	960 °C	1760.0 °F	IEC 60695-2-13

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	100 to 120 °C	212.0 - 248.0 °F	-
Tiempo de secado	2.0 to 4.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.020 %	-	-
Temperatura trasera	260 to 280 °C	500.0 - 536.0 °F	-
Temperatura media	280 to 310 °C	536.0 - 590.0 °F	-
Temperatura frontal	290 to 320 °C	554.0 - 608.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de boquilla	290 to 320 °C	554.0 - 608.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	290 to 320 °C	554.0 - 608.0 °F	-
Temperatura del molde	100 to 120 °C	212.0 - 248.0 °F	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.