

C-Clear™ K8262

Fabricante	Shanghai KumhoSunny Plastics Co., Ltd.	Categoría	PC+ABS
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

C-Clear™ K8262 es una resina PC/ABS de alta resistencia al impacto y alta resistencia al calor con bajos VOC. C-Clear™ K8262 se ha utilizado ampliamente en la industria automotriz y en electrodomésticos, como paneles, lámparas de automóviles, etc.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Características	Alta resistencia al calor	-	-
	Alta resistencia al impacto	-	-
	Bajo VOC	-	-
Usos	Aplicaciones automotrices	-	-
	Aplicaciones para consumidores	-	-
	Artículos para el hogar	-	-
Número de archivo UL			-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	E254819	-	
	E65424	-	
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	1.13 g/cm ³	-	ISO 1183
Contracción de moldeo	0.50 to 0.70 %	-	ISO 294-4

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	55.0 MPa	7977.09 psi	ISO 527-2/50
Módulo de flexión	2200 MPa	319083.6 psi	ISO 178
Esfuerzo a la flexión	72.0 MPa	10442.74 psi	ISO 178
Resistencia al impacto Charpy con entalla	32 kJ/m ² 52 kJ/m ²	- 15.23 ft·lb/in ² 24.74 ft·lb/in ²	ISO 179 - -
Resistencia al impacto Charpy sin entalla	Sin ruptura	-	ISO 179
Resistencia al impacto Izod con entalla	50 kJ/m ²	23.79 ft·lb/in ²	ISO 180

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	105 °C	221.0 °F	ISO 75-2/A
Temperatura de reblandecimiento Vicat	122 °C	251.6 °F	ISO 306/B50
Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	100 to 110 °C	212.0 - 230.0 °F	-
Tiempo de secado	4.0 to 6.0 hr	-	-
Humedad máxima sugerida	0.020 %	-	-
Temperatura trasera	220 to 230 °C	428.0 - 446.0 °F	-
Temperatura media	240 to 250 °C	464.0 - 482.0 °F	-
Temperatura frontal	260 to 270 °C	500.0 - 518.0 °F	-
Temperatura de boquilla	250 to 260 °C	482.0 - 500.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	250 to 270 °C	482.0 - 518.0 °F	-

Información de Procesamiento				
Propiedad		Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura del molde		60.0 to 80.0 °C	140.0 - 176.0 °F	-
Contrapresión		0.300 to 1.00 MPa	43.51 - 145.04 psi	-
Velocidad del tornillo		30 to 70 rpm	-	-

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.