EcoBlend® KCA9341NH

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

Descripción del Producto

KCA9341NH es una resina PC/PET retardante de llama libre de halógenos. KCA9341NH tiene excelentes propiedades de procesamiento y alta tenacidad. KCA9341NH se utiliza principalmente en carcasas de OA y televisores, paneles de equipos de estéreo, etc.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	Retardante de llama	-	-
Características	Retardante de llama Buena Procesabilidad Libre de halógenos	- - -	- - -
Usos	Carcasas	-	-
Número de archivo UL	E65424	-	-
Formas	Pellets	-	-

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.20 g/cm³	-	ASTM D792
Índice de fluidez de masa (MFR)	29 g/10 min 29 g/10 min	- - -	ASTM D1238 - -
Contracción de moldeo	0.60 to 0.80 %	-	ASTM D955

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia a la tracción	58.0 MPa	8412.2 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	50 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	2350 MPa	340839.3 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	85.0 MPa	12328.23 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	530 J/m	9.93 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	79.0 °C	174.2 °F	ASTM D648
Temperatura de reblandecimiento Vicat	95.0 °C	203.0 °F	ASTM D1525

Eléctrico e Inflamabilidad

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistividad superficial	ohms	-	IEC 60093
Resistividad volumétrica	ohms·cm	-	IEC 60093
Clasificación de inflamabilidad		-	UL 94
	V-2	-	-
	V-0 5VB	-	-
	V-0 5VB	-	-

Otros

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Número de archivo CSA	LS 66457	-	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	80.0 to 90.0 °C	176.0 - 194.0 °F	-
Tiempo de secado	3.0 to 4.0 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	255 to 265 °C	491.0 - 509.0 °F	-
Temperatura de boquilla	250 to 260 °C	482.0 - 500.0 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	255 to 265 °C	491.0 - 509.0 °F	-
Temperatura del molde	50.0 to 70.0 °C	122.0 - 158.0 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Contrapresión	1.00 to 5.00 MPa	145.04 - 725.19 psi	-
Velocidad del tornillo	40 to 90 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.