

AVP™ KLL10FR

Fabricante	SABIC Innovative Plastics	Categoría	PC
Carga/Filler	10% Fibra de vidrio	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

AVP™ KLL10FR es un producto de Policarbonato (PC) relleno con 10% de fibra de vidrio. Se puede procesar por moldeo por inyección y está disponible en América del Norte. Las aplicaciones de AVP™ KLL10FR incluyen aplicaciones eléctricas/ electrónicas, electrodomésticos y automotriz. Las características incluyen: Clasificado para llama Ecológico/Verde Retardante de llama Buena tenacidad Alta resistencia

Especificaciones Técnicas

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Carga / Refuerzo	Fibra de vidrio, 10% de relleno por peso	-	-
Contenido reciclado	Sí	-	-
Características	Retardante de llama	-	-
	Buena Tenacidad	-	-
	Alta rigidez	-	-
	Alta resistencia	-	-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Usos	Componentes de Electrodomésticos Aplicaciones automotrices Aplicaciones de Comunicación Partes eléctricas	- - - -	- - - -
Número de archivo UL	E134027	-	-
Apariencia	Negro	-	-
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-
Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Gravedad específica	1.28 g/cm ³	-	ASTM D792
Contracción de moldeo	0.30 to 0.50 %	-	ASTM D955
Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	3100 MPa	449617.8 psi	ASTM D638
Resistencia a la tracción	62.1 MPa	9006.86 psi	ASTM D638
Elongación a la tracción	15 %	-	ASTM D638
Módulo de flexión	3170 MPa	459770.46 psi	ASTM D790
Resistencia a la flexión	103 MPa	14938.91 psi	ASTM D790
Impacto Izod con entalla	110 J/m	2.06 ft·lb/in	ASTM D256

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión bajo carga	138 °C	280.4 °F	ASTM D648

Eléctrico e Inflamabilidad			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Clasificación de inflamabilidad		-	UL 94
	V-0	-	-
	5VA	-	-

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de secado	121 °C	249.8 °F	-
Tiempo de secado	6.0 hr	-	-
Tiempo de secado, máximo	16 hr	-	-
Temperatura trasera	282 to 293 °C	539.6 - 559.4 °F	-
Temperatura media	288 to 316 °C	550.4 - 600.8 °F	-
Temperatura frontal	288 to 316 °C	550.4 - 600.8 °F	-
Temperatura de boquilla	288 to 316 °C	550.4 - 600.8 °F	-
Temperatura de procesamiento (fusión)	304 to 332 °C	579.2 - 629.6 °F	-
Temperatura del molde	82.2 to 116 °C	179.96 - 240.8 °F	-

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Contrapresión	0.345 to 1.38 MPa	50.04 - 200.15 psi	-

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.