

MAJORIS G410 - 8229

Длинное стекловолокно

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

MAJORIS G410 - 8229 is a special long glass fibre reinforced polypropylene grade, for injection moulding and extrusion. The long glass fibres, chemically coupled to the polypropylene matrix, are providing with outstanding mechanical properties.

MAJORIS G410 - 8229 is available both in black (MAJORIS G410 - 8229) and natural (MAJORIS G410). Other colours can be provided on request.

APPLICATIONS

MAJORIS G410 - 8229 is intended for injection moulding of highly demanding technical applications.

The excellent properties of MAJORIS G410 - 8229 make it suitable for:

Electrical components, automotive parts, interior, exterior and under the bonnet, structural furniture parts, load bearing, demanding components for various engineering sectors.

MAJORIS G410 - 8229 can, in many of these applications, substitute other engineering plastics or metal alloys.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Химическая муфта
	Перерабатываемые материалы
	Теплостойкость, высокая
Используется	Термическая стабильность
	Электрические компоненты
	Мебель
	Замена металла
	Детали под крышкой двигателя автомобиля
Внешний вид	Автомобильные внутренние детали
	Автомобильные внешние части
	Черный
Формы	Доступные цвета
	Натуральный цвет
	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.24	g/cm ³	ISO 1183

Формовочная усадка	0.30	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8650	МПа	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	129	МПа	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	2.2	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль	7700	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	28	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	24	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	55	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 МПа, Unannealed)	162	°C	ISO 75-2/B
Викат Температура размягчения	145	°C	ISO 306/B
CLTE-Поток			ASTM D696
-30°C	4.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
23°C	3.1E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	230 - 250	°C	
Температура обработки (расплава)	250 - 280	°C	
Температура формы	80.0 - 100	°C	
Давление впрыска	30.0 - 60.0	МПа	
Скорость впрыска	Slow		
Screw Speed	30 - 150	rpm	
Инструкции по впрыску			

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure Back pressure: as low as possible, 0 to 10% Holding time: as long as practical

* 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

