

MAJORIS BT410

40% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

BT410 is a 40% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding. The light natural colour of BT410 makes it easy to reach any colour tone. The compound is also supplied ready coloured according to the customer' requirements.

BT410 is intended for components which require good long-term heat resistance, very high heat distortion temperature, excellent rigidity, low shrinkage and high dimensional stability.

APPLICATIONS

Technical items

Automotive parts

Miscellaneous electrical components

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 40% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Жесткий, высокий		
	Перерабатываемые материалы		
	Теплостойкость, высокая		
	Термическая стабильность		
Низкое сжатие			
Используется	Электрические компоненты		
	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.22	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break)	34.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	4.0	%	ISO 527-2/5
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (23°C)	4.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	21	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	132	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	81.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	155	°C	ISO 306/A
--	108	°C	ISO 306/B
CLTE-Поток	5.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Термическая стабильность (150°C)	> 700.0	hr	

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Температура обработки (расплава)	230 - 280	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Скорость впрыска	Moderate	

Инструкции по впрыску

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure

* 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



WeChat