

GAPEX® RPP30EU02HB-BK

30% стекловолокно

Polypropylene Copolymer

Ferro Corporation

Описание материалов:

GAPEX®RPP30EU02HB-BK is a polypropylene copolymer (PP Copoly) material, and its filler is 30% glass fiber reinforced material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is injection molding.

GAPEX®The main features of the RPP30EU02HB-BK are:

Impact modification

Chemical coupling

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Химическая муфта		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	7.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	0.20	%	ASTM D955
Transverse flow	0.80	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	91		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (23°C)	49.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	6.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль			ASTM D790
1% secant: 23°C	3920	MPa	ASTM D790
Tangent: 23°C	4010	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	74.5	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	240	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	830	J/m	ASTM D4812

Ударное падение Dart (23°C)	2.03	J	ASTM D5420
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 МПа, not annealed	154	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed	138	°C	ASTM D648

Дополнительная информация

Testing and measurements were performed at 73 +/-3°F and 50 +/-5% relative humidity unless otherwise noted.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	71.1 - 82.2	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	221 - 238	°C
Средняя температура	227 - 243	°C
Передняя температура	232 - 260	°C
Температура сопла	232 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	221 - 238	°C
Температура формы	37.8 - 65.6	°C
Скорость впрыска	Slow-Moderate	
Back Pressure	0.138 - 0.345	MPa
Подушка	5.08 - 12.7	mm

* 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