

MAJORIS G374

Длинное стекловолокно

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

MAJORIS G374 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 G374 is intended for application at low-odour and low-emission (VOC).

APPLICATIONS

MAJORIS G374 is intended for injection moulding of highly demanding technical applications.

The excellent properties of MAJORIS G374 make it suitable for:

Electrical components, automotive parts with low-odour and low-emission materials targeted at the automotive industry, interior, exterior and under the bonnet, structural furniture parts, load bearing, demanding components for various engineering sectors.

MAJORIS G374 can, in many of these applications, substitute other engineering plastics or metal alloys.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Низкий уровень Лос
	Химическая муфта
	Перерабатываемые материалы
	Теплостойкость, высокая
	Низкий запах
Используется	Термическая стабильность
	Электрические компоненты
	Мебель
	Замена металла
	Детали под крышкой двигателя автомобиля
Формы	Автомобильные внутренние детали
	Автомобильные внешние части
	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.12	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.50	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения	6400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	112	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	3.2	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	5600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	164	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	22	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	68	kJ/m ²	ISO 179/1eU

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	MPa
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

NOTE

- 2.0 mm/min
- 2.0 mm/min

* 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