

MAJORIS DW650 - 8229

65% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

DW650 - 8229 65% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in natural (DW650) but other colours can be supplied on request.

DW650 - 8229 has been developed for applications where high density and high stiffness, good surface finish and good flow properties are necessary.

APPLICATIONS

High density products, such as :

Sound absorption parts

Electronic housings

Cosmetics mouldings

Appliances

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 65% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий		
	Высокая плотность		
	Перерабатываемые материалы		
	Хорошая мобильность		
Используется	Отличный внешний вид		
	Электрический корпус		
	Электроприборы		
	Звукоизоляция		
Внешний вид	Косметика		
	Доступные цвета		
Формы	Натуральный цвет		
	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.78	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	20	g/10 min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break)	21.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	4200	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
-------------	----------------------	-------------------	-----------------

Ударная прочность (23°C)	8.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
--------------------------	-----	-------------------	-------------

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Heat Deflection Temperature

0.45 MPa, not annealed	123	°C	ISO 75-2/B
------------------------	-----	----	------------

1.8 MPa, not annealed	75.0	°C	ISO 75-2/A
-----------------------	------	----	------------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
------------------	----------------------	-----------------

Огнестойкость	HB	UL 94
---------------	----	-------

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
---------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0	°C
-------------------	------	----

Время сушки	3.0	hr
-------------	-----	----

Температура обработки (расплава)	210 - 260	°C
----------------------------------	-----------	----

Температура формы	30.0 - 70.0	°C
-------------------	-------------	----

Скорость впрыска	Slow-Moderate	
------------------	---------------	--

Инструкции по впрыску

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure

NOTE

1. 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