

## POLYFLAM® RIPP 2000 HI

Polypropylene Copolymer

A. Schulman Europe

### Описание материалов:

Unfilled flame-retardant PP-Copolymer grade, halogen free acc. DIN VDE 0172 part 815, high impact

Главная Информация			
Характеристики	Модификация удара Сополимер Высокая ударопрочность Обрабатываемость, хорошая Без галогенов Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PP FR(40)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.910	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Плавкий объем-расход (MVR) (230°C/2.16 kg)	10.0	cm <sup>3</sup> /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1100	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress			ISO 527-2/1A/50
Yield	23.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Fracture	18.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	10	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	300	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль <sup>1</sup>	1100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup>			ISO 178
6.4% strain	27.0	MPa	ISO 178
3.5% strain	22.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	71.0	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	45.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	140	°C	ISO 306/A50
--	61.0	°C	ISO 306/B50
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index			
	600	V	IEC 60112
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			
			UL 94, IEC 60695-11-10, -20
0.8 mm	V-2		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
1.6 mm	V-2		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
3.2 mm	V-2		UL 94, IEC 60695-11-10, -20
Индекс воспламеняемости провода свечения			
			IEC 60695-2-12
0.75 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
1.5 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
2.0 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
3.0 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			
			IEC 60695-2-13
0.75 mm	775	°C	IEC 60695-2-13
1.5 mm	725	°C	IEC 60695-2-13
2.0 mm	725	°C	IEC 60695-2-13
3.0 mm	750	°C	IEC 60695-2-13
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
	70	°C	
Время сушки			
	2.0 - 4.0	hr	
Температура обработки (расплава)			
	180 - 220	°C	
Температура формы			
	40 - 80	°C	
Давление впрыска			
	80.0 - 120	MPa	
Скорость впрыска			
	Slow-Moderate		
Удерживающее давление			
	40.0 - 90.0	MPa	
Back Pressure			
	5.00 - 10.0	MPa	
Screw Speed			
		mm/sec	
<b>Инструкции по впрыску</b>			

PredryingPredrying at 70°C for 2-4 hours is recommended as a precaution.ReprocessingAddition of regrind is normally possible, but it must be tested in each case regarding the percentage and requirements of the article. Thermal damage during first processing depends on processing parameters and the geometry of flow path and article.Shut downAvoid long melt residence time. Purge with base polymer or with polyolefines.FinishingMachining is usually possible.

## NOTE

- |    |            |
|----|------------|
| 1. | 2.0 mm/min |
| 2. | 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