

## Retpol® 7552

Минеральный

Polypropylene

PolyPacific Pty. Ltd.

### Описание материалов:

Epalex 7552 is a thermoplastic rubber modified mineral filled polypropylene compound. It is a very high flow injection moulding grade developed for parts with long flow lengths and high impact strength at sub-zero temperatures whilst maintaining good rigidity at high ambient temperatures. The material displays minimal shrinkage and low CLTE.

| Главная Информация                                     |                             |                   |                 |
|--|-----------------------------|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование                                | Минеральный                 |                   |                 |
| Добавка  | Резина                      |                   |                 |
| Характеристики   | Высокий поток               |                   |                 |
|  | Высокая ударопрочность      |                   |                 |
|  | Высокая жесткость           |                   |                 |
|  | Низкий CLTE                 |                   |                 |
|  | Низкая усадка               |                   |                 |
| Ударопрочность при низкой температуре                  |                             |                   |                 |
| Используется   | Автомобильные Приложения    |                   |                 |
|  | Автомобильный бампер        |                   |                 |
|  | Автомобильные внешние части |                   |                 |
| Формы  | Гранулы                     |                   |                 |
| Метод обработки  | Литье под давлением         |                   |                 |
| Физический   | Номинальное значение        | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес   | 1.05                        | g/cm <sup>3</sup> | ASTM D792       |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(230°C/2.16 kg)      | 30                          | g/10 min          | ASTM D1238      |
| Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)                     | 0.60 to 0.80                | %                 | ASTM D955       |
| Твердость  | Номинальное значение        | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость Роквелла (R-Scale, 3.00 mm)                  | 65                          |                   | ASTM D785       |
| Твердость дюрометра                                    |                             |                   | ASTM D2240      |
| Shore D, 3.00 mm                                       | 70                          |                   |                 |
| Shore D, 15 sec, 3.00 mm                               | 60                          |                   |                 |
| Механические   | Номинальное значение        | Единица измерения | Метод испытания |
| Прочность на растяжение <sup>1</sup> (3.00 mm)         | 21.0                        | MPa               | ASTM D638       |
| Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.00 mm) | 300                         | %                 | ASTM D638       |

| Флекторный модуль (3.00 mm)   | 2100                 | МПа               | ASTM D790       |
|---|----------------------|-------------------|-----------------|
| Воздействие   | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact  |                      |                   | ASTM D256       |
| -20°C, 3.00 mm  | 200                  | J/m               |                 |
| 0°C, 3.00 mm  | 400                  | J/m               |                 |
| 23°C, 3.00 mm   | 550                  | J/m               |                 |
| Тепловой  | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке (0.45 МПа, Unannealed, 3.00 mm) | 108                  | °C                | ASTM D648       |
| CLTE-Поток (-30 to 30°C, 3.00 mm)                                   | 5.0E-5               | cm/cm/°C          | ASTM D696       |
| Иньекция  | Номинальное значение | Единица измерения |                 |
| Температура сушки   | 100                  | °C                |                 |
| Время сушки   | 2.0 to 4.0           | hr                |                 |
| Рекомендуемый Макс измельчения                                      | 10                   | %                 |                 |
| Температура обработки (расплава)                                    | 200 to 260           | °C                |                 |
| Температура формы   | 20.0 to 60.0         | °C                |                 |
| Скорость впрыска  | Moderate-Fast        |                   |                 |
| NOTE  |                      |                   |                 |
| 1.  | 50 mm/min            |                   |                 |
| 2.  | 50 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

