

MAJORIS EW886

Минеральный

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

EW886 is a greyish black, mineral filled magnetized polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is only available in naturally greyish black.

EW886 has been developed for magnetic applications provide adherence to magnetized steel and can be used magnetic signal systems, low shrinkage & warpage good surface finish and good flow properties are necessary.

This product can be used in dissolution.

APPLICATIONS

Magnetic products, such as:

Automotive

Building and construction

Technical components

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель		
Характеристики	Намагничиваемый		
	Низкий уровень защиты		
	Перерабатываемые материалы		
	Хорошая мобильность		
	Низкое сжатие		
	Отличный внешний вид		
Используется	Строительные материалы		
	Область архитектурного применения		
	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Серый		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	3.00	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	6750	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	8.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	4050	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность (23°C)	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	33	kJ/m ²	ISO 179/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	95.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	70.0	°C	ISO 75-2/A
Теплопроводность	0.90	W/m/K	
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности			
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+3	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости			
Сопротивление громкости	1.0E+7	ohms-cm	IEC 60093
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			
Огнестойкость	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки			
Время сушки	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)			
Температура обработки (расплава)	220 - 270	°C	
Температура формы			
Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Скорость впрыска			
Скорость впрыска	Moderate		

Инструкции по впрыску

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure

* 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

