

MAJORIS GT407 - 8487

40% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

GT407 - 8487 is a 40% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is also available in natural (GT407) but other colours can be provided on request.

GT407 - 8487 has a high flow rate, very good process and heat stability. This product is UV stabilised.

APPLICATIONS

Fuse and connector boxes

Miscellaneous electrical components

Household appliances

Automotive climate control parts

Products requiring rigidity, high dimensional stability, high heat distortion temperature can suitably be made from GT407 - 8487.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 40% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Перерабатываемые материалы Обрабатываемость, хорошая Высокая яркость Термическая стабильность, хорошая		
Используется	Электрические компоненты Электроприборы Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.22	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	24	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.60 - 1.0	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Tensile Stress (Yield)	32.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	3.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	3800	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	132	°C	ISO 75-2/B
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	750	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	220 - 270	°C	
Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Скорость впрыска	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