

MAJORIS AN081

Polypropylene Copolymer

AD majoris

Описание материалов:

AN081 is a polypropylene copolymer for injection moulding, extrusion and blow moulding.

APPLICATIONS

AN081 is recommended for applications like:

Heater housings

Break fluid reservoirs

Главная Информация			
Характеристики	Сополимер Перерабатываемый материал		
Используется	Автомобильные Приложения Корпуса		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Выдвунное формование Экструзия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.905	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.30	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.9	%	Internal Method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 132/10)	48.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1150	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	27.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	11	%	
Break	> 300	%	
Флекторный модуль ¹	1350	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	35.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA

-30°C	3.8	kJ/m ²	
-20°C	4.0	kJ/m ²	
23°C	60	kJ/m ²	
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C	No Break		
23°C	No Break		
Зубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1A
-20°C	5.5	kJ/m ²	
23°C	55	kJ/m ²	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	80.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	50.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	151	°C	ISO 306/A
--	70.0	°C	ISO 306/B
CLTE-Поток (-30 to 80°C)	8.2E-5	cm/cm/°C	Internal Method

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	НВ	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Задняя температура	40.0 to 80.0	°C
Температура обработки (расплава)	220 to 260	°C
Температура формы	30.0 to 50.0	°C
Удерживающее давление	30.0 to 60.0	MPa
Injection Velocity	100 to 200	mm/sec
Температура головы	220 to 260	°C

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	210 to 250	°C
Зона цилиндра 3 темп.	210 to 250	°C
Зона цилиндра 5 темп.	210 to 250	°C
Температура расплава	220 to 260	°C
Температура матрицы	220 to 260	°C

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

