

PROTEQ™ C30ST4

20% тальк

Polypropylene Copolymer

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

PROTEQ™ C30ST4 is a high flow, 20% talc filled, heat stabilised polypropylene copolymer. PROTEQ™ C30ST4 has been designed for larger size injection moulded parts requiring enhanced flow characteristics and thermal stability.

PROTEQ™ C30ST4 also features improved stiffness, heat distortion temperature performance and faster injection moulding times compared to unfilled polypropylene. The designed features makes PROTEQ™ C30ST4 very suitable for household appliance applications.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Тальк, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Сополимер		
	Хороший поток		
	Хорошая жесткость		
	Хорошая термическая стабильность		
	Стабилизация тепла		
	Высокий поток		
Используется	Компоненты прибора		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	30	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	1.3	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость по суше			ISO 868
Shore D	72		
Shore D, 15 sec	64		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (3.20 mm)	28.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	35	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	2350	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	47.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	50	J/m	ASTM D256

Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	550	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	125	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	75.0	°C	
CLTE-Поток	7.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	НВ		UL 94
Температура зажигания провода свечения (1.60 mm)	550	°C	AS/NZS 60695
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 to 85.0	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Задняя температура	210 to 230	°C	
Средняя температура	220 to 240	°C	
Передняя температура	230 to 260	°C	
Температура обработки (расплава)	230 to 260	°C	
Температура формы	40.0 to 70.0	°C	
Давление впрыска	60.0 to 140	MPa	
Скорость впрыска	Moderate		
Back Pressure	0.100 to 0.500	MPa	
Screw Speed	40 to 60	rpm	
Тонаж зажима	3.0 to 6.0	kN/cm ²	

NOTE

- | | |
|----|-----------|
| 1. | 50 mm/min |
| 2. | 50 mm/min |
| 3. | 10 mm/min |
| 4. | 10 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

