

INNOPOL® PP CS 1-3120 DEL

20% тальк

Polypropylene Homopolymer

Inno-Comp Ltd.

Описание материалов:

INNOPOL CS 1-3120 DEL is a 20 % talcum filled compound based on polypropylene homopolymer. This grade is available in nature and custom coloured form.

Recommended application

INNOPOL® CS 1-3120 DEL is developed for producing injection moulded automotive components.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Тальк наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Гомополимер Заполнение		
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PP-H TD20		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	1.04	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	8.0	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (230°C/2.16 kg)	9.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.80	%	ISO 294-4
Flow direction	1.0	%	ISO 294-4
Содержание золы (600°C)	19	%	ISO 3451-1
Воспламеняемость-Автомобильные материалы (толщина d > 1 мм)	+		FMVSS 302
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2460	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	34.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	%	ISO 527-2/50
Номинальное растяжение при разрыве	23	%	ISO 527-2
Флекторный модуль ¹	2730	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	1.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	3.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	18	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	46	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	125	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	71.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	162	°C	ISO 11357-3

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB	FMVSS 302

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%
Задняя температура	190 - 250	°C
Средняя температура	190 - 250	°C
Передняя температура	190 - 250	°C
Температура обработки (расплава)	210 - 260	°C
Температура формы	20.0 - 50.0	°C
Скорость впрыска	Moderate	

Инструкции по впрыску

Hold pressure: as low as possible - to avoid sink marks

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

