

## Fibremod™ GB266WG

20% стекловолокно

Compounded Polypropylene

Borealis AG

### Описание материалов:

Fibremod GB266WG is a 20% chemically coupled glass fibre reinforced polypropylene compound intended for injection moulding. This material shows excellent mechanical properties also at elevated temperatures.

| Главная Информация                                |   |                   |                 |
|---|---|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование                           | Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу                     |                   |                 |
| Добавка   | Стабилизатор тепла  |                   |                 |
| Характеристики                                    | Перерабатываемые материалы<br>Моющее средство стойкое<br>Термическая стабильность |                   |                 |
| Используется                                      | Электроприборы<br>Шайба   |                   |                 |
| Метод обработки                                   | Литье под давлением   |                   |                 |
| Физический  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность   | 1.05  | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(230°C/2.16 kg) | 3.5   | g/10 min          | ISO 1133        |
| Формовочная усадка <sup>1</sup>                   |   |                   | Internal method |
| Vertical flow direction: 2.00mm                   | 1.1   | %                 | Internal method |
| Flow direction: 2.00mm                            | 0.30  | %                 | Internal method |
| Механические                                      | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения (1.00 mm)                       | 5400  | MPa               | ISO 527-2       |
| Tensile Stress                                    | 85.0  | MPa               | ISO 527-2       |
| Растяжимое напряжение (Break)                     | 3.3   | %                 | ISO 527-2/50    |
| Флекторный модуль <sup>2</sup>                    | 4700  | MPa               | ISO 178         |
| Флекторный стресс                                 | 120   | MPa               | ISO 178         |
| Воздействие                                       | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность                                 |   |                   | ISO 179/1eA     |
| -20°C   | 7.5   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA     |
| 23°C  | 10  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eA     |
| Charpy Unnotched Impact Strength                  |   |                   | ISO 179/1eU     |
| -20°C   | 45  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU     |

|                      |     |                   |             |
|----------------------|-----|-------------------|-------------|
| 23°C                 | 50  | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 179/1eU |
| Зубчатый изод Impact |     |                   | ISO 180/1A  |
| -20°C                | 5.5 | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A  |
| 23°C                 | 8.0 | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A  |

| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
|----------|----------------------|-------------------|-----------------|
|----------|----------------------|-------------------|-----------------|

|                               |     |    |            |
|-------------------------------|-----|----|------------|
| Heat Deflection Temperature   |     |    |            |
| 0.45 MPa, not annealed        | 159 | °C | ISO 75-2/B |
| 1.8 MPa, not annealed         | 145 | °C | ISO 75-2/A |
| Викат Температура размягчения |     |    |            |
| --                            | 164 | °C | ISO 306/A  |
| --                            | 137 | °C | ISO 306/B  |

| Иньекция | Номинальное значение | Единица измерения |
|----------|----------------------|-------------------|
|----------|----------------------|-------------------|

|                       |             |     |
|-----------------------|-------------|-----|
| Температура формы     | 30.0 - 50.0 | °C  |
| Удерживающее давление | 30.0 - 60.0 | MPa |

| Инструкции по впрыску |
|-----------------------|
|-----------------------|

Feeding Temperature: 40 - 80 °C Mass Temperature: 220 - 260 °C Back Pressure: Low to Medium Screw Speed: Low to Medium Flow Front Speed: 100 - 200 mm/s

| NOTE |
|------|
|------|

|    |            |
|----|------------|
| 1. | 150x80x2   |
| 2. | 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

