

MAJORIS ET307 - 8584

30% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

ET307 - 8584 is a 30% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in natural ET307 but other colours can be provided on request.

ET307 - 8584 has been developed especially for automotive industry. The good flow ability of ET307 - 8584 makes it very easy to process for complicated parts with long flow paths and it offers very high productivity with short cycle times.

APPLICATIONS

For automotive parts requiring good heat and UV stability.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Перерабатываемые материалы Обрабатываемость, хорошая Цикл быстрого формования Хорошая мобильность Термическая стабильность, хорошая		
Используется	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	1.14	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	16	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.70 - 1.1	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча	60.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	3100	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	28.0	MPa	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	3000	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	44	kJ/m ²	ISO 179/1eU
-----------------------------------------	----	-------------------	-------------

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

Heat Deflection Temperature			
-----------------------------	--	--	--

0.45 MPa, not annealed	130	°C	ISO 75-2/B
------------------------	-----	----	------------

1.8 MPa, not annealed	72.0	°C	ISO 75-2/A
-----------------------	------	----	------------

Викат Температура размягчения	150	°C	ISO 306/A
-------------------------------	-----	----	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
------------------	----------------------	-----------------

Огнестойкость	HB	UL 94
---------------	----	-------

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

Температура сушки	80.0	°C
-------------------	------	----

Время сушки	3.0	hr
-------------	-----	----

Температура обработки (расплава)	210 - 260	°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

