

MAJORIS GC321

30% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

GC321 is a 30% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding, halogen free.

The product is available in both black (GC321 - 8229) and natural (GC321) but other colours can be provided on request.

GC321 has been developed especially for appliances.

APPLICATIONS

Products requiring very high rigidity, good long term heat resistance, very high distortion temperature, low shrinkage, high dimensional stability and antistatic can suitably be made from GC321.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Антистатические свойства Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Антистатические свойства Перерабатываемые материалы Теплостойкость, высокая Термическая стабильность Низкое сжатие Без галогенов		
Используется	Электроприборы		
Внешний вид	Черный 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)	25	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.90 - 1.4	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	20.0	MPa	ASTM D638

Удлинение при растяжении (Yield)	5.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль-1% Secant	2200	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	35	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	121	°C	ISO 75-2/B
Ball Pressure Test (130°C)	Pass		NF C 61-303
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	750	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (2.70 mm)	775	°C	IEC 60695-2-13
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	220 - 270	°C	
Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		

Инструкции по впрыску

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure

* 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



WeChat