

MAJORIS EW251 - 7818/5

25% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

EW251 - 7818/5 is a 25% mineral reinforced polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in both black (EW251 - 8229) and natural (EW251) but other colours can be provided on request.

EW251 - 7818/5 has been developed especially for the automotive applications, to be used in interior parts requiring excellent scratch resistance and high heat stabilised.

APPLICATIONS

Products has an excellent balance between the impact strength and stiffness can suitably be made from EW251 - 7818/5.

Dashboard

Door panels and pockets

Consoles

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 25% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Перерабатываемые материалы		
	Устойчивость к царапинам		
	Теплостойкость, высокая		
	Термическая стабильность		
Используется	Автомобильные внутренние детали		
	Оборудование для салона автомобиля		
Внешний вид	Черный		
	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.08	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.80	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2350	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	23.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	3.0	%	ISO 527-2/50

Флекторный модуль ¹	3000	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (-40°C)	3.5	kJ/m ²	ISO 180/A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 МПа, not annealed	117	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	61.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	144	°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)	220 - 270	°C	
Температура формы	30.0 - 60.0	°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

