

MAJORIS EE165 - 1791

15% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

EE165 - 1791 is a 15% mineral filled polypropylene elastomer modified compound intended for injection moulding.

EE165 - 1791 has been developed especially for the automotive interior parts, requiring good impact strength/stiffness, very good scratch resistance and UV resistance.

The product is available in natural (EE165) and black (EE165-8229) but other colours can be provided on request.

APPLICATIONS

Automotive interior parts

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 15% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Жесткий, хороший		
	Хорошая ударопрочность		
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Перерабатываемые материалы		
Устойчивость к царапинам			
Используется	Автомобильные внутренние детали		
Внешний вид	Черный		
	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.00	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.90 - 1.2	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1750	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	20.0	MPa	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	1600	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1A

0°C	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1A
23°C	25	kJ/m ²	ISO 179/1A

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

Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	94.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	53.0	°C	ISO 75-2/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 - 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

