

Fibremod™ GB364WG

30% стекловолокно

Polypropylene

Borealis AG

Описание материалов:

Fibremod GB364WG is a 30% chemically coupled glass fibre reinforced polypropylene compound intended for injection moulding. The product is available in natural but other colours can be provided on request.

This material shows excellent mechanical properties also at elevated temperatures.

Applications:

Fibremod GB364WG has been developed especially for applications like:

Pump Housings

Tubs for washing machines

Miscellaneous technical components for the white good industry.

Features:

Long term heat stabilized

Detergent resistant

UL registered under file E108112

Главная Информация			
UL YellowCard	E108112-218638		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Химическая муфта		
	Мощнее средство стойкое		
	Термическая стабильность		
Используется	Корпус электродвигателя		
	Детали Насоса		
	Большая бытовая техника и мелкая бытовая техника		
	Электрические компоненты		
Детали бытовой техники			
Номер файла UL	E108112		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.12	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка ¹			Internal method

Vertical flow direction: 2.00mm	1.1	%	Internal method
Flow direction: 2.00mm	0.20	%	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	112	МПа	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	6900	МПа	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, Injection Molded)	100	МПа	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield, Injection Molded)	3.3	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ² (Injection Molded)	6000	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	135	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	9.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C, injection molding	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	49	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	58	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C, injection molding	8.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C, injection molding	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 МПа, not annealed	159	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	143	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	164	°C	ISO 306/A50
--	135	°C	ISO 306/B50
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Температура обработки (расплава)	230 - 280	°C	
Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Удерживающее давление	30.0 - 60.0	МПа	

Инструкции по впрыску

Feeding Temperature: 40 to 80°C Back pressure: As low as possible Screw speed: Low to medium Flow front speed: 100 to 200 mm/s

NOTE

1. 150x80x2 mm
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

