

MAJORIS DG468 - 8229

40% стекловолокно

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

DG468 - 8229 is a 40% chemically coupled glass fibre reinforced polypropylene compound elastomer modified intended for injection moulding . The product is available in black, but other colours can be provided on request.

DG468 - 8229 has been developed especially for demanding applications in various engineering sectors.

DG468 - 8229 has high rigidity and good impact strength, good dimensional stability and good creep resistancy also at high temperatures.

APPLICATIONS

Product requiring very high overall mechanical performance such as:

Heater housing

Automotive under the bonnet components

Miscellaneous automotive technical items

Can suitably be made from DG468 - 8229.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 40% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Модификация удара Жесткий, высокий Химическая муфта Хорошая ударопрочность Перерабатываемые материалы Хорошее сопротивление ползучести		
Используется	Детали под крышкой двигателя автомобиля Применение в автомобильной области Чехол		
Внешний вид	Черный Доступные цвета		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.21	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	7.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка (2.00 mm)	0.30 - 0.60	%	Internal method

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	68.0	MPa	ISO 527-2/50
Флекторный модуль	5200	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	18	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	46	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	140	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	125	°C	ISO 75-2/A
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость	HB	UL 94	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура обработки (расплава)	230 - 260	°C	
Температура формы	30.0 - 70.0	°C	
Скорость впрыска	Slow-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