

Fibremod™ GB402HP

40% длинное стекловолокно

Polypropylene

Borealis AG

Описание материалов:

Fibremod™ GB402HP is a 40 % long glass fibre reinforced polypropylene grade intended for injection moulding and extrusion. The long glass fibres, chemically coupled to the polypropylene matrix, are providing outstanding mechanical properties such as high strength, high stiffness and excellent impact behaviour.

Due to its excellent combination of properties this material can substitute in many applications other engineering plastics or metal alloys. A significant value of this material is the fact that it does not change its mechanical properties at humid conditions or water contact.

The product is available in standard black.

Главная Информация			
UL YellowCard	E108112-101271165		
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий		
	Высокая прочность		
	Химическая муфта		
	Высокая ударопрочность		
	Перерабатываемые материалы		
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Мебель		
	Замена металла		
	Применение в автомобильной области		
	Автомобильные внутренние детали		
	Автомобильные внешние части		
	Приборная панель автомобиля		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.24	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	0.60	%	Internal method

Flow direction: 2.00mm	0.10	%	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 132/10)	123	МПа	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	9000	МПа	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, Injection Molded)	140	МПа	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	2.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ² (Injection Molded)	8400	МПа	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	200	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C, injection molding	40	kJ/m ²	ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	32	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C, injection molding	28	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	55	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	57	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C, injection molding	34	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C, injection molding	31	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 МПа, not annealed	166	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	162	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	165	°C	ISO 306/A50
--	145	°C	ISO 306/B50
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C	
Температура формы	40.0 - 80.0	°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 - 200 mm/s

NOTE

- 150x80x2 mm
- 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

