

## HiPrene® MT42HS

20% полезных ископаемых

Polypropylene

GS Caltex

### Описание материалов:

HiPrene® MT42HS is a 20% mineral filled, impact modified polypropylene compound suitable for injection moulding. This material combines excellent impact/stiffness balance, high scratch resistance and good flowability. It gives a good surface quality and is especially designed for esthetical interior parts such as instrument panels, lower and upper dashboard, door panels and trims. This grade is available in natural or color-matched, pellet form.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Жесткий, высокий		
	Высокая устойчивость к царапинам		
	Высокая ударопрочность		
	Обрабатываемость, хорошая		
	Хорошая мобильность		
	Отличный внешний вид		
Используется	Применение в автомобильной области		
	Автомобильные внутренние детали		
	Оборудование для салона автомобиля		
	Приборная панель автомобиля		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)	13	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal method
Flow	0.90	%	Internal method
Transverse flow	0.90	%	Internal method
Содержание золы (600°C)	21	%	Internal method
Летучее вещество	0.10	%	Internal method

Против царапин-Дельта л <sup>1</sup>	1.10		
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	65		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	22.0	МПа	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	150	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>2</sup> (23°C)	2200	МПа	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	30.0	kJ/m <sup>2</sup>	ASTM D256
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Температура бункера	40.0 - 80.0	°C	
Температура обработки (расплава)	210 - 250	°C	
Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Удерживающее давление	4.00 - 6.50	МПа	

#### Инструкции по впрыску

Back Pressure: Low to Medium Screw Speed: Low to Medium Injection Speed: 100 to 200 m/min

#### NOTE

- |    |   |
|----|---|
| 1. | Performed on black plaques with rough structure, acc. PV 3952 |
| 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



WeChat