

INNOPOL® PP CS 2-3120 BPLU 9H0017

20% тальк

Polypropylene Copolymer

Inno-Comp Ltd.

Описание материалов:

INNOPOL® CS 2-3120 BPLU 9H0017 is a 20% talcum filled, UV stabilised compound based on polypropylene block-copolymer.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Тальк наполнитель, 20% наполнитель по весу
Добавка	УФ-стабилизатор
Характеристики	Блок сополимер
Используется	Применение в автомобильной области
Внешний вид	Черный
Метод обработки	Литье под давлением
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PP/PE TD20

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	1.05	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	13	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (230°C/2.16 kg)	14.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	0.80	%	ISO 294-4
Flow direction	1.0	%	ISO 294-4
Содержание золы (600°C)	20	%	ISO 3451-1A
Automotive Materials (> 1.00 mm)	+		FMVSS 302

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2530	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	28.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	3.5	%	ISO 527-2/50
Номинальное растяжение при разрыве	15	%	ISO 527-2
Флукторный модуль ¹	2740	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	4.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	25	kJ/m ²	ISO 179/1eU

23°C	65	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	125	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	62.0	°C	ISO 75-2/A
Температура плавления	165	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%	
Задняя температура	190 - 250	°C	
Средняя температура	190 - 250	°C	
Передняя температура	190 - 250	°C	
Температура обработки (расплава)	210 - 260	°C	
Температура формы	20.0 - 50.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		

Инструкции по впрыску

Hold Pressure: as low as possible - to avoid sink marks

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



WeChat