

Fibremod™ GD310U

30% стекловолокно

Polypropylene

Borealis AG

Описание материалов:

Fibremod GD310U is a 30% chemically coupled glass fibre reinforced polypropylene compound intended for injection moulding.

This material shows excellent mechanical properties also at elevated temperatures.

The product is available in standard black 8229.

Applications:

Fibremod GD310U has been developed especially for demanding applications in under the bonnet applications.

Air Ducts

Fans and shrouds

Lamp housings

Features:

Very High Flowability

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Химическая муфта Высокая яркость		
Используется	Электрический корпус Чехол		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	7.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка ¹			Internal method
Vertical flow direction: 2.00mm	0.90	%	Internal method
Flow direction: 2.00mm	0.20	%	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 132/10)	121	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	7200	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break, Injection Molded)	105	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	2.9	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ² (Injection Molded)	6200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	140	MPa	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	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	45	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	54	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C, injection molding	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C, injection molding	10	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	145	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	133	°C	ISO 306/B
Melt Energy	72.8	kJ/kg	ISO 11357
Распыление-16 ГП (100°C)		mg	DIN 75201
Emission	20.0	µgC/g	VDA 277

Иньекция	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	MPa

Инструкции по впрыску

Feeding Temperature: 40 to 80°C Back pressure: Low to medium 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

