

MAJORIS DEG368X - 8432

35% стекловолокно

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

MAJORIS DEG368X-8432 is a 35% glass fibre reinforced polypropylene high performance compound intended for injection moulding.

The product is available in natural, but other colours can be provided on request.

MAJORIS DEG368X-8432 has been developed especially for demanding applications in various engineering sectors.

MAJORIS DEG368X-8432 has high rigidity and impact strength, good dimensional stability, very good stiffness and good creep resistancy also at high temperatures.

APPLICATIONS

Product requiring very high overall mechanical performance such as:

Electrical tool and appliance components

Under the bonnet parts

Miscellaneous technical items

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Жесткий, хороший Высокая ударопрочность Перерабатываемые материалы Хорошее сопротивление ползучести		
Используется	Электрическое/электронное применение Электропитание/другие инструменты Детали бытовой техники Детали под крышкой двигателя автомобиля		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.18	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Vertical flow direction: 2.00mm	0.80	%	Internal method

Flow direction: 2.00mm	0.30	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5500	МПа	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	70.0	МПа	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	4.2	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	5650	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	122	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	15	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	52	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура обработки (расплава)	230 - 270	°C	
Температура формы	30.0 - 60.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		
Удерживающее давление	30.0 - 60.0	МПа	

Инструкции по впрыску

Screw speed: Low to medium Back pressure: Low to medium

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