

## MAJORIS G420

Длинное стекловолокно

Polypropylene

AD majoris

### Описание материалов:

MAJORIS G420 is a special long glass fibre reinforced polypropylene grade, for injection moulding and extrusion. The long glass fibres, chemically coupled to the polypropylene matrix, are providing with outstanding mechanical properties.

#### APPLICATIONS

MAJORIS G420 is intended for injection moulding of highly demanding technical applications.

The excellent properties of MAJORIS G420 make it suitable for:

Electrical components, automotive parts, interior, exterior and under the bonnet, structural furniture parts, load bearing, demanding components for various engineering sectors.

MAJORIS G420 can, in many of these applications, substitute other engineering plastics or metal alloys.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Химическая муфта
	Перерабатываемые материалы
	Термическая стабильность
Используется	Электрические компоненты
	Мебель
	Замена металла
	Детали под крышкой двигателя автомобиля
	Автомобильные внутренние детали
	Автомобильные внешние части
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.26	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка	0.30	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	8950	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	120	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	2.2	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup>	7850	MPa	ISO 178

Флекторный стресс <sup>2</sup>	210	МПа	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность (23°C)	27	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	65	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature (0.45 МПа, Unannealed)	160	°C	ISO 75-2/B
Викат Температура размягчения	145	°C	ISO 306/B
CLTE-Поток			ASTM D696
-30°C	4.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
23°C	2.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Задняя температура	230 - 250	°C	
Температура обработки (расплава)	250 - 280	°C	
Температура формы	80.0 - 100	°C	
Давление впрыска	30.0 - 60.0	МПа	
Скорость впрыска	Slow		
Screw Speed	30 - 150	rpm	

#### Инструкции по впрыску

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure Back pressure: as low as possible, 0 to 10% Holding time: as long as practical

#### NOTE

- 2.0 mm/min
- 50 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

