

MAJORIS FT267 - 7758

25% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

FT267 - 7758 is a coloured, 25% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

FT267 - 7758 has been developed especially for exterior parts.

FT267 - 7758 has a high flow rate, very good process ability and an excellent balance between the impact strength and stiffness as well as good surface quality.

The product is available in natural (FT267) and black (FT267 - 8229) but other colours can be provided on request.

APPLICATIONS

Noise protection in industrial applications

Household appliances

Miscellaneous electrical components

Cap of urban lighting

Automotive exterior parts

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 25% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Перерабатываемые материалы Обрабатываемость, хорошая Высокая яркость Отличный внешний вид		
Используется	Применение освещения Электрические компоненты Электроприборы Звукоизоляция Промышленное применение Автомобильные внешние части		
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.05	g/cm ³	ISO 1183

Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	17	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.80 - 1.1	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	25.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	6.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	2300	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	114	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	68.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	149	°C	ISO 306/A
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C	
Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		

Инструкции по впрыску

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure

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

