

## Borealis PP BHC5012C

Медь

Polypropylene Copolymer

Borealis AG

### Описание материалов:

BHC5012C is a polypropylene copolymer intended for injection moulding, extrusion and blow moulding. This material has excellent balanced mechanical properties and is easy to process.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Медный наполнитель
Характеристики	Сополимер Обрабатываемость, хорошая
Используется	Детали под крышкой двигателя автомобиля Чехол
Формы	Частицы
Метод обработки	Выдвунное формование Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.905	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.30	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток	1.9	%	Internal method

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	1150	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, Injection Molded)	27.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield, Injection Molded)	11	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup> (Injection Molded)	1350	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	35.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C, injection molding	3.8	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	4.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C, injection molding	75	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU

-20°C, injection molding	No Break		ISO 179/1eU
23°C, injection molding	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C, injection molding	5.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C, injection molding	55	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 МПа, not annealed	80.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	50.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	65.0	°C	ISO 306/B50
Melt Energy	86.8	kJ/kg	ISO 11357
Выброс-30		µgC/g	Internal method

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Температура бункера	40.0 - 80.0	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Удерживающее давление	30.0 - 60.0	МПа

#### Инструкции по впрыску

Back pressure: Low to medium Screw speed: Low to medium Flow front speed: 100 - 200 mm/s

#### 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