

MAJORIS G300BS

Длинное стекловолокно

Biodegradable Polymers

AD majoris

Описание материалов:

MAJORIS G300BS is a special long glass fibre reinforced bio polymer grade, for injection moulding and extrusion. The long glass fibres, chemically coupled to the bio polymer matrix, are providing with outstanding mechanical properties.

APPLICATIONS

MAJORIS G300BS is intended for injection moulding of highly demanding technical applications.

The excellent properties of MAJORIS G300BS make it suitable for:

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

MAJORIS G300BS 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
	Обновляемые ресурсы
	Перерабатываемые материалы
	Теплостойкость, высокая
Используется	Термическая стабильность
	Электрические компоненты
	Мебель
	Замена металла
	Детали под крышкой двигателя автомобиля
Автомобильные внутренние детали	
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.13	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.40	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5800	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	101	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	3.4	%	ISO 527-2/50

Флекторный модуль	5100	МПа	ISO 178
Флекторный стресс ¹	150	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	23	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	58	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 МПа, not annealed	155	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	150	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	141	°C	ISO 306/B
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Задняя температура	180 - 200	°C	
Температура обработки (расплава)	180 - 220	°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

1. at Break

* 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

