

MAJORIS HT167 - 7759

10% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

HT167 - 7759 is a mineral filled coloured polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in black (HT167 - 8229) and natural (HT167) but other colours can be provided on request.

HT167 - 7759 has a easy flow very good processability, excellent surface quality and excellent long term UV-stability.

APPLICATIONS

HT167 - 7759 is intended for components, which require good surface quality and good impact.

Electrical appliances

Household articles

Technical components

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 10% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая ударпрочность		
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Перерабатываемые материалы		
	Обрабатываемость, хорошая		
	Хорошая мобильность		
Используется	Отличный внешний вид		
	Электрическое/электронное применение		
	Электроприборы Товары для дома		
Внешний вид	Черный		
	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.980	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	29	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.1 - 1.4	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения	1700	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	25.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	6.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	1650	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	16	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	101	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	55.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	137	°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

