

MAJORIS CG 310 BLACK 8229

30% стекловолокно

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

CG 310 BLACK 8229 is a 30% chemically coupled glass fibre reinforced polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in natural, but other colours can be provided on request.

CG 310 BLACK 8229 has been developed especially for demanding applications in various engineering sectors.

CG 310 BLACK 8229 has high rigidity and medium impact strength, good dimensional stability and good creep resistancy also at high temperatures.

APPLICATIONS

Product requiring very high overall mechanical performance such as:

Sockets and junction boxes for electrical industry

Electrical tool and appliance components

Automotive parts

Miscellaneous technical items

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Жесткий, высокий		
	Химическая муфта		
	Высокая ударопрочность		
	Хорошее сопротивление ползучести		
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Электропитание/другие инструменты		
	Инженерное применение		
	Автомобильные внутренние детали		
	Автомобильные внешние части		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.12	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	3.5	g/10 min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	79		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Tensile Stress (Yield, 23°C, Injection Molded)	80.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, 23°C, Injection Molded)	3.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль	5600	MPa	ISO 178
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	156	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	142	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	164	°C	ISO 306/A50
--	135	°C	ISO 306/B50
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость	HB	UL 94	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура обработки (расплава)	230 - 270	°C	
Температура формы	30.0 - 70.0	°C	
Скорость впрыска	Slow-Moderate		
Инструкции по впрыску			

Hold-on Pressure: 50 to 70% of the injection pressure.

* 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

