

MAJORIS G509/B

Длинное стекловолокно

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

MAJORIS G509/B is a special long glass fibre reinforced polypropylene grade, for injection moulding and extrusion. The long glass fibres, chemically coupled to the polypropylene matrix, are providing with outstanding mechanical properties.

APPLICATIONS

MAJORIS G509/B is intended for injection moulding of highly demanding technical applications.

The excellent properties of MAJORIS G509/B make it suitable for:

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

It can, in many of these applications, substitute other engineering plastics or metal alloys.

MAJORIS G509/B has a specific additive for applications that require a low coefficient of friction.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно
Добавка	Стабилизатор тепла
	Неуказанные добавки
Характеристики	Низкий коэффициент трения
	Химическая муфта
	Перерабатываемые материалы
	Теплостойкость, высокая
	Термическая стабильность
Используется	Электрические компоненты
	Мебель
	Замена металла
	Детали под крышкой двигателя автомобиля
	Автомобильные внутренние детали
	Автомобильные внешние части
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.32	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.30 - 0.40	%	

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9900	МПа	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	167	МПа	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	2.3	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль	8900	МПа	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	44	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	40	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 МПа, Unannealed)	164	°C	ISO 75-2/B
Викат Температура размягчения	147	°C	ISO 306/B

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	230 - 250	°C
Температура обработки (расплава)	250 - 280	°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

* 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

