

## MAJORIS FT167 - 7796

10% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

### Описание материалов:

FT167 - 7796 is a 10% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

FT167 - 7796 has been developed especially for the automotive interior parts, requiring good impact strength and high stiffness.

The product is available in black (FT167 - 8229) and natural (FT167) but other colours can be provided on request.

FT167 - 7796 has an excellent balance between the impact strength and stiffness as well as good surface quality.

#### APPLICATIONS

Pillar trims

Door panels and pockets

Consoles

Handles

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 10% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Жесткий, высокий		
	Хорошая ударопрочность		
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Перерабатываемые материалы		
	Отличный внешний вид		
Используется	Ручка		
	Автомобильные внутренние детали		
	Оборудование для салона автомобиля		
Внешний вид	Черный		
	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.960	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.0 - 1.5	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1600	MPa	ISO 527-2/1

Tensile Stress (Yield)	27.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	8.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup>	1400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	38.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	3.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	7.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	68	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	102	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	61.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	140	°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)	210 - 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

