

GAPEX® RPP25EA55HB-WH

25% стекловолокно

Polypropylene Homopolymer

Ferro Corporation

Описание материалов:

GAPEX®RPP25EA55HB-WH is a polypropylene homopolymer (PP Homopoly) material, and its filler is 25% glass fiber reinforced material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is injection molding.

GAPEX®The main characteristics of the RPP25EA55HB-WH are: chemical coupling.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 25% наполнитель по весу		
Характеристики	Химическая муфта		
Внешний вид	Белый		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.09	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	5.3	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	0.50	%	ASTM D955
Transverse flow	1.1	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	110		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (23°C)	57.9	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль			ASTM D790
1% secant: 23°C	3910	MPa	ASTM D790
Tangent: 23°C	4030	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	86.9	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	53	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	330	J/m	ASTM D4812
Ударное падение Dart	0.339	J	ASTM D5420
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	154	°C	ASTM D648

1.8 MPa, not annealed 142 °C ASTM D648

Дополнительная информация

Testing and measurements were performed at 73 +/-3°F and 50 +/-5% relative humidity unless otherwise noted.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	71.1 - 82.2	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	221 - 238	°C
Средняя температура	227 - 243	°C
Передняя температура	232 - 260	°C
Температура сопла	232 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	221 - 238	°C
Температура формы	37.8 - 65.6	°C
Скорость впрыска	Slow-Moderate	
Back Pressure	0.138 - 0.345	MPa
Подушка	5.08 - 12.7	mm

* 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

