

Borealis PP PS65T20

20% полезных ископаемых

Polypropylene

Borealis AG

Описание материалов:

PS65T20 is a 20% mineral filled polypropylene compound intended for injection and back injection moulding. This material has excellent balanced mechanical properties and high melt flow rate.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Высокая яркость		
Используется	Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.04	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	23	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.2	%	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	90.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	2600	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, Injection Molded)	32.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield, Injection Molded)	4.5	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (Injection Molded)	2700	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	46.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	1.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C, injection molding	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	15	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	35	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C, injection molding	2.0	kJ/m ²	ISO 180/1A

23°C, injection molding	3.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1U
-20°C, injection molding	12	kJ/m ²	ISO 180/1U
23°C, injection molding	30	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	110	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	60.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	154	°C	ISO 306/A50
--	96.0	°C	ISO 306/B50
Melt Energy	85.5	kJ/kg	ISO 11357
Распыление-16 часов (100°C)	6.0E-4	g	DIN 75201

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Температура бункера	40.0 - 80.0	°C	
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C	
Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Удерживающее давление	30.0 - 60.0	MPa	

Инструкции по впрыску

Back pressure: Low to medium Screw speed: Low to medium Flow front speed: 100 - 200 mm/s

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



WeChat