

## PROTEQ™ C1S

Polypropylene Copolymer

Marplex Australia Pty. Ltd.

### Описание материалов:

PROTEQ™ C1S is a heat stabilized, lower flow polypropylene copolymer with good impact and melt strength characteristics designed for extrusion and blow moulding applications.

Note: The letters "U" indicate UV stabilisation [ ie: PROTEQ™PP C1US ].

Главная Информация	
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Сополимер
	Хорошая ударпрочность
	Хорошая прочность расплава
	Стабилизация тепла
	Низкий поток
Используется	Применение выдувного формования
Метод обработки	Выдувное формование
	Экструзия

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.900	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	1.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	1.7	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость по суше			ISO 868
Shore D	68		
Shore D, 15 sec	62		

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (3.20 mm)	26.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.20 mm)	> 70	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.20 mm)	1180	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (3.20 mm)	36.0	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	200	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	No Break		ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	80.0	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	52.0	°C	
CLTE-Поток	9.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
Температура зажигания провода свечения (1.60 mm)	550	°C	AS/NZS 60695
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	85.0 to 90.0	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Задняя температура	195 to 215	°C	
Средняя температура	205 to 225	°C	
Передняя температура	215 to 235	°C	
Температура обработки (расплава)	220 to 270	°C	
Температура формы	50.0 to 80.0	°C	
Давление впрыска	60.0 to 140	MPa	
Скорость впрыска	Moderate		
Screw Speed	40 to 60	rpm	
Тонаж зажима	3.0 to 6.0	kN/cm <sup>2</sup>	

#### NOTE

- |    |           |
|----|-----------|
| 1. | 50 mm/min |
| 2. | 50 mm/min |
| 3. | 10 mm/min |
| 4. | 10 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

