

## INNOPOL® PP CS 2-3522 TO BU

20% тальк

Polypropylene Copolymer

Inno-Comp Ltd.

### Описание материалов:

INNOPOL® CS 2-3522 TO BU is a 20% talc-filled, elastomer modified, UV-stabilized compound based on polypropylene block-copolymer. INNOPOL® CS 2-3522 TO BU is developed for producing injection moulded automotive components.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Тальк наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Блок сополимер Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	ПП/ПЭ ТД 20		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	1.04	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	10	g/10 min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	25		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	16.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	5.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль <sup>1</sup>	1450	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	16	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	60	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C	No Break		ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	108	°C	ISO 75-2/B
--	-----	----	------------

Викат Температура размягчения	123	°C	ISO 306/A
-------------------------------	-----	----	-----------

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0	°C
-------------------	------	----

Время сушки	2.0	hr
-------------	-----	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%
--------------------------------------	-------	---

Задняя температура	190 - 250	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	190 - 250	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	190 - 250	°C
----------------------	-----------	----

Температура обработки (расплава)	210 - 260	°C
----------------------------------	-----------	----

Температура формы	10.0 - 50.0	°C
-------------------	-------------	----

Скорость впрыска	Moderate	
------------------	----------	--

#### Инструкции по впрыску

Hold pressure: 30 to 100 % of actual 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



WeChat