

MAJORIS AFR261 - 8229

Polypropylene Copolymer

AD majoris

Описание материалов:

AFR261 - 8229 is a low halogen flame retardant compound UL 94 V2, intended for blow moulding extrusion and profiles. The product is available in natural but other colours can be provided on request

AFR261 - 8229 produce low level of toxicity and low smoke density in the case of a fire.

APPLICATIONS

AFR261 - 8229 has been developed especially for very demanding applications in automotive industry and electrical parts (conform 2002/95/EC, RoHS directive).

Construction profiles or pipes

Extrusion parts

Miscellaneous technical components

Главная Информация	
Добавка	Огнестойкий Стабилизатор тепла
Характеристики	Сополимер Огнестойкий Стабилизация тепла Низкое содержание галогенов Низкий уровень дыма Низкая токсичность Перерабатываемый материал
Используется	Автомобильные Приложения Применение конструкции Электрические детали Трубопроводы Профили
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Гранулы
Метод обработки	Экструзия Экструзионное выдувное формование Экструзионный профиль

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.10	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.50	g/10 min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1850	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	23.0	MPa	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	1680	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	34.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	117	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	61.0	°C	ISO 75-2/A
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (1.60 mm)	V-2	UL 94	
Дополнительная информация	Номинальное значение		
Horizontal Flame Test ²	C2B		
Температура головы	200	°C	
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Зона цилиндра 1 темп.	180 to 190	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	180 to 190	°C	
Зона цилиндра 5 темп.	180 to 190	°C	
Температура расплава	200	°C	
Температура матрицы	200	°C	
NOTE			
1.	2.0 mm/min		
2.	Test Method: D45 1333		

* 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

