

MAJORIS DBF334E/8-8229

33% из базальтоволокна повышенной прочности

High Density Polyethylene

AD majoris

Описание материалов:

MAJORIS DBF334E/8-8229 is a 33% chemically coupled basalt fiber reinforced polyethylene high density compound (pellets length ~8 mm) in black colour, intended for injection moulding.

APPLICATIONS

MAJORIS DBF334E/8-8229 is intended for components that require good impact strength, rigidity and dimensional stability.

Suitable applications are:

Electrical tool and appliance components

Miscellaneous automotive technical items

Household articles

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Из базальтоволокна повышенной прочности, 33% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Высокая плотность		
	Химическая муфта		
	Хорошая ударопрочность		
	Перерабатываемые материалы		
Используется	Средняя твердость		
	Электрическое/электронное применение		
	Электропитание/другие инструменты		
	Детали бытовой техники		
	Товары для дома		
Используется	Применение в автомобильной области		
	Черный		
	Частицы		
	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.80	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5760	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	70.0	MPa	ISO 527-2/50

Растяжимое напряжение (Break)	5.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль ¹	4750	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	108	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	47	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 МПа, not annealed	131	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	117	°C	ISO 75-2/A
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	НВ		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	180 - 200	°C	
Температура обработки (расплава)	190 - 230	°C	
Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		
Инструкции по впрыску			
Holding pressure: 50 to 70% of the 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