

Fibremod™ GB215HP

20% длинное стекловолокно

Polypropylene

Borealis AG

Описание материалов:

Nepol GB215HP is a 20 % long glass fibre reinforced polypropylene grade intended for injection moulding and extrusion. The long glass fibres, chemically coupled to the polypropylene matrix, are providing outstanding mechanical properties such as high strength, high stiffness and excellent impact behaviour.

Due to its excellent combination of properties this material can substitute in many applications other engineering plastics or metal alloys. A significant value of this material is the fact that it does not change its mechanical properties at humid conditions or water contact.

The product is available in standard black 9502.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая прочность Высокая ударопрочность Термическая стабильность		
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Черный		
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)	2.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка ¹			Internal method
Vertical flow direction: 2.00mm	0.55	%	Internal method
Flow direction: 2.00mm	0.10	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	5300	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break, Injection Molded)	105	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	2.7	%	ISO 527-2
Флекторный модуль ² (Injection Molded)	4550	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	130	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	22	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C, injection molding	19	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	32	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	57	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C, injection molding	21	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C, injection molding	21	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	158	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	125	°C	ISO 306/B
Melt Energy	72.5	kJ/kg	ISO 11357
Распыление-16 ГП (100°C)	1.2	mg	DIN 75201
Emission	50.0	µgC/g	VDA 277

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

Инструкции по впрыску

Feeding Temperature: 40-80 °C Back Pressure: As low as possible Screw Speed: Low to Medium Flow Front Speed: 100-200 mm/s

NOTE

1. 150x80x2 mm
2. 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

