

MAJORIS DFR218

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

DFR218 is a halogen flame retardant compound with UL 94 V0 / 5VA, intended for injection moulding. The product is available in natural (DFR218) but other colours can be supplied on request. The product is heat stability, contains metal deactivator.

APPLICATIONS

DFR218 is intended for the injection moulding of electrical component.

DFR218 specifically designed to fulfil these norms such as:

IEC 60335-1

2002/95/EC (ROHS)

Главная Информация			
Добавка	Металлический деактиватор Стабилизатор тепла Огнестойкий		
Характеристики	Перерабатываемые материалы Галогенизация Термическая стабильность Огнестойкий		
Используется	Электрические компоненты		
Рейтинг агентства	IEC 60335-1		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.35	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.90 - 1.1	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 527-2/50
Yield	24.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture	26.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	7.0	%	ISO 527-2/50

Флекторный модуль ¹	2700	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-30°C	1.5	kJ/m ²	ISO 179
23°C	2.0	kJ/m ²	ISO 179
Зубчатый изод Impact (23°C)	2.0	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 МПа, Unannealed)	131	°C	ISO 75-2/B
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
1.60 mm	V-0		UL 94
3.20 mm	V-0		UL 94
2.40 mm	5VA		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения (2.00 mm)	750	°C	IEC 60695-2-13
Индекс кислорода	28	%	ISO 4589-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	210 - 250	°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

