

MAJORIS ET261 - 7798

20% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

ET261 -7798 is a 20 % mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

ET261 - 7798 has been developed especially for the automotive interior parts, requiring good impact strength and high stiffness.

The product is available in black (ET261 - 8229) and natural (ET261) but other colours can be provided on request.

ET261 - 7798 has an excellent balance between the impact strength and stiffness as well as good surface quality.

APPLICATIONS

Pillar trims

Door panels and pockets

Consoles

Handles

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Жесткий, высокий		
	Хорошая ударопрочность		
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Перерабатываемые материалы		
	Отличный внешний вид		
Используется	Ручка		
	Автомобильные внутренние детали		
	Оборудование для салона автомобиля		
Внешний вид	Черный		
	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.05	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			ISO 1133
	230°C/2.16 kg	12	g/10 min
230°C/5.0 kg	49	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.90 - 1.2	%	

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	28.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	2500	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C	25	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	52	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	110	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	68.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	153	°C	ISO 306/A
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость	HB	UL 94	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	210 - 260	°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

