

## MAJORIS AG100E

10% стекловолокно

High Density Polyethylene

AD majoris

### Описание материалов:

MAJORIS AG100E is a 10% glass fibre reinforced polyethylene high density compound intended for injection moulding and extrusion profiles. The product is available in black (MAJORIS AG100E - 8229) and natural (MAJORIS AG100E) but other colours can be provided on request.

#### APPLICATIONS

MAJORIS AG100E is intended for components which require good impact strength, rigidity, dimensional stability.

Suitable applications are:

Electrical tool and appliance components

Miscellaneous automotive technical items

Profile

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Высокая плотность Хорошая ударопрочность Перерабатываемые материалы Средняя твердость
Используется	Электрическое/электронное применение Электропитание/другие инструменты Детали бытовой техники Применение в автомобильной области Профиль
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзионное формование профиля Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.00	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			ISO 1133
190°C/2.16 kg	0.20	g/10 min	ISO 1133

190°C/21.6 kg	18	g/10 min	ISO 1133
190°C/5.0 kg	0.60	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			
Vertical flow direction: 2.00mm	0.90	%	
Flow direction: 2.00mm	1.1	%	

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1800	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	30.0	MPa	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup>	1490	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	47.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	17	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	70	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	106	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	65.0	°C	ISO 75-2/A

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	200 - 220	°C
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

