

GAPEX® RPP10EA54NA

10% стекловолокно

Polypropylene

Ferro Corporation

Описание материалов:

GAPEX®RPP10EA54NA is a polypropylene material, and the filler is 10% glass fiber reinforced material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

GAPEX®The main features of the RPP10EA54NA are:

Chemical coupling

heat stabilizer

GAPEX®The typical application fields of RPP10EA54NA are: automobile industry

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Химическая муфта		
	Термическая стабильность		
Используется	Детали под крышкой двигателя автомобиля		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.978	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	6.8	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	0.80	%	ASTM D955
Transverse flow	0.10	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	71		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (23°C)	50.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	7.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль-1% Secant ¹	2610	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	49.6	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	53	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	330	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart	0.790	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	157	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	125	°C	ASTM D648

Дополнительная информация

The value listed as Unnotched Izod Impact, ASTM D256, was tested in accordance with ASTM D4812. Tensile Retention, 500 hrs, 150°C, ASTM D573: 52 hrs.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	71.1 - 82.2	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	221 - 238	°C
Средняя температура	227 - 243	°C
Передняя температура	232 - 260	°C
Температура сопла	232 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	221 - 238	°C
Температура формы	37.8 - 65.6	°C
Скорость впрыска	Slow-Moderate	
Back Pressure	0.138 - 0.345	MPa
Подушка	5.08 - 12.7	mm

NOTE

1. 1.3 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

