

MAJORIS DT231

20% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

DT 231 is a 20% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

DT 231 is a medium flow rate grade with good process ability.

APPLICATIONS

Under bonnet applications requiring good long-term heat stability, low shrinkage, high dimensional stability and high heat distortion temperature...

Connectors boxes

Air filters

Air ducts

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Перерабатываемые материалы Обрабатываемость, хорошая Средняя степень жидкости Теплостойкость, высокая Термическая стабильность Термическая стабильность, хорошая Низкое сжатие		
Используется	Фильтр		
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) (230°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.1	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (H 358/30)	80.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	34.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	9.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	2600	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	1.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	3.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)			ISO 179/1eU
	45	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	125	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	69.0	°C	ISO 75-2/A
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			
	HB		UL 94
Распыление-100 °C/16 ч			
	3.0E-4	g	DIN 75201
Emission			
	21.0	µgC/g	VDA 277
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки			
	80.0	°C	
Время сушки			
	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)			
	200 - 240	°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.	5.0 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



WeChat