

MAJORIS DW100 - 8229

10% стекловолокно

Polypropylene Homopolymer

AD majoris

Описание материалов:

DW100 - 8229 is a 10% glass-filled polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in natural (DW100), but other colours can be provided on request.

The good flow ability of DW100 - 8229 makes it very easy to process even for complicated parts with long flow paths and it offers very high productivity with short cycle times. DW100 - 8229 is formulated to give an excellent surface finish.

APPLICATIONS

Aesthetic parts

Appliance moulding

Aesthetic parts

House wares

Miscellaneous electrical components

Products requiring rigidity, shrinkage and good dimensional stability can suitably be made from DW100 - 8229.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Гомополимер Перерабатываемые материалы Обрабатываемость, хорошая Цикл быстрого формования Хорошая мобильность Низкое сжатие Отличный внешний вид		
Используется	Электрическое/электронное применение Электроприборы Товары для дома Декоративные детали		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.960	g/cm ³	ISO 1183

Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	8.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка (2.00 mm)	1.3 - 1.8	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	28.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	12	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	1400	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-20°C	27	kJ/m ²	ISO 179
23°C	40	kJ/m ²	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	95.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	53.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	148	°C	ISO 306/A
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
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

