

## Daplen™ EH104AE

12% полезных ископаемых

Polypropylene

Borealis AG

### Описание материалов:

Daplen EH104AE is a 12% mineral filled elastomer modified polypropylene compound intended for injection moulding. This material has an excellent balance between impact strength and stiffness, high melt flow rate and gives a good surface quality. Daplen EH104AE has been developed especially for the car industry to be used in automotive exterior parts.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 12% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Жесткий, хороший Высокая устойчивость к царапинам Хорошая ударопрочность Высокая яркость Отличный внешний вид		
Используется	Забор для автомобильных дорожных ограждений Применение в автомобильной области Автомобильные внешние части Внешнее украшение автомобиля		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.980	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	40	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.80	%	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча	28.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	1150	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, Injection Molded)	16.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield, Injection Molded)	5.2	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup> (Injection Molded)	1150	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	21.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C, injection molding	4.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	5.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C, injection molding	31	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C, injection molding	5.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C, injection molding	33	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	80.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	47.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	122	°C	ISO 306/A
--	40.0	°C	ISO 306/B
CLTE-Поток (-30 to 80°C)	6.8E-5	cm/cm/°C	Internal method
Melt Energy	65.0	kJ/kg	ISO 11357

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Удерживающее давление	3.00 - 6.00	MPa

#### Инструкции по впрыску

Feeding Temperature: 40 to 80°C Back Pressure: Low to Medium Screw Speed: Low to Medium Flow Front Speed: 100 to 200 m/min

#### 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

