

RAMOFIN PPH308G8

40% стекловолокно

Polypropylene Homopolymer

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

40% GLASS-FIBER REINFORCED, HEAT STABILIZED, IMPACT MODIFIED POLYPROPYLENE FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 40% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Модификация удара		
	Термическая стабильность		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.5	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	0.10 - 0.30	%	ASTM D955
--	0.10 - 0.30	%	ISO 2577
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			
Class r	115		ASTM D785
R scale	115		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	95.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	3.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	6200	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	120	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-30°C	10	kJ/m ²	ISO 179
23°C	15	kJ/m ²	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179

-30°C	60	kJ/m ²	ISO 179
23°C	75	kJ/m ²	ISO 179
Зубчатый изод Impact			
23°C	170	J/m	ASTM D256
-30°C	9.5	kJ/m ²	ISO 180
23°C	16	kJ/m ²	ISO 180

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 МПа, not annealed	160	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	150	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Максимальная рабочая температура-Операция с короткими пиками	140	°C	
Максимальная температура непрерывного использования	110	°C	
Температура плавления	165	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	НВ	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	190 - 220	°C
Средняя температура	200 - 225	°C
Передняя температура	205 - 230	°C
Температура формы	30.0 - 65.0	°C
Давление впрыска	70.0 - 105	МПа
Удерживающее давление	35.0 - 70.0	МПа
Back Pressure	0.350 - 0.700	МПа
Screw Speed	60 - 90	rpm

Инструкции по впрыску

Fill Speed: 25 to 50 mm/sec

* 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

