

MAJORIS FT200

20% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

FT200 is a mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.
The product is available in natural (FT200) but other colours can be provided on request.
FT200 has a very easy flowing and excellent mechanical properties.

APPLICATIONS

Products requiring high heat distortion temperature, excellent rigidity, low shrinkage, low warpage and high dimensional stability such as:
Household articles
Technical components

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Низкий уровень защиты		
	Жесткий, высокий		
	Перерабатываемые материалы		
	Хорошая мобильность		
	Соответствие пищевого контакта		
	Низкое сжатие		
Используется	Товары для дома		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
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)	16	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.1	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	88.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	33.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	36	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	2500	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	1.1	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C	14	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	32	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	124	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	70.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	99.0	°C	ISO 306/B

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Температура обработки (расплава)	220 - 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

