

MAJORIS CW214

20% GlassMineral

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

CW214 is a 20% glass/mineral reinforced polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in both black (CW214 - 8229) and natural (CW214) but other colours can be provided on request.

CW214 has been developed especially for the automotive applications and electrical components.

APPLICATIONS

Products requiring very good long term heat resistance, high heat distortion temperature, excellent rigidity, low shrinkage and high dimensional stability can suitably be made from CW214.

Air blower wheel

Miscellaneous technical components

Electrical parts

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекло минеральное, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Перерабатываемые материалы Теплостойкость, высокая Термическая стабильность Низкое сжатие		
Используется	Электрические компоненты Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Черный 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)	3.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.70 - 1.1	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break)	50.0	MPa	ISO 527-2/5

Растяжимое напряжение (Break)	4.0	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ¹	3100	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-40°C	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	155	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	129	°C	ISO 75-2/A
Термическая стабильность (150°C)	> 700.0	hr	
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	750	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	220 - 270	°C	
Температура формы	30.0 - 60.0	°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

