

MAJORIS DG304E/10 - 8229

33% из стекловолокна

High Density Polyethylene

AD majoris

Описание материалов:

DG304E/10 - 8229 is a 33% chemically coupled glass fibre reinforced polyethylene high density compound (the long pellets ~10 mm) intended for injection moulding.

The product is available in natural (DG304E/10) and other colours can be provided on request.

APPLICATIONS

DG304E/10 - 8229 is intended for components that require good impact strength, rigidity and dimensional stability.

Suitable applications are:

Electrical tool and appliance components

Miscellaneous automotive technical items

Household articles

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Панель с наружным отделочным слоем материала, 33% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Высокая плотность		
	Химическая муфта		
	Хорошая ударопрочность		
	Перерабатываемые материалы		
Средняя твердость			
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Электропитание/другие инструменты		
	Детали бытовой техники		
	Товары для дома		
	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.20	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	4.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.20 - 0.50	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения	5700	МПа	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	69.0	МПа	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	4500	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	105	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	44	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 МПа, not annealed	127	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	115	°C	ISO 75-2/A
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	НВ		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	180 - 200	°C	
Температура обработки (расплава)	190 - 230	°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



WeChat