

MAJORIS FFR030X

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

MAJORIS FFR030X is a low halogen flame retardant high performance polypropylene compound, UL 94 V0, intended for injection moulding. The product is available in natural (MAJORIS FFR030X) but other colours can be supplied on request.

MAJORIS FFR030X is intended for components which require long term heat resistance, it has a good heat distortion temperature, good rigidity and good dimensional stability.

APPLICATIONS

MAJORIS FFR030X is intended for the injection moulding of electrical indoor component, directive conform 2002/95/CE (RoHS) and WEEE.

Главная Информация			
Добавка	Огнестойкий		
Характеристики	Низкое содержание галогенов		
	Хорошая стабильность размеров		
	Жесткий, высокий		
	Перерабатываемые материалы		
	Огнестойкий		
Используется	Электрические компоненты		
Рейтинг агентства	EC 2002/96/EC (WEEE)		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.980	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	23	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка (2.00 mm)	1.9	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2370	MPa	ISO 527-2/1
Флекторный модуль ¹	2200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	38.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	21	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	125	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	70.0	°C	ISO 75-2/A
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 60335-1

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			
1.60 mm	V-0		UL 94
3.20 mm	V-0		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Температура обработки (расплава)	200 - 240	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Скорость впрыска	Fast	

Инструкции по впрыску

Holding pressure: 30 to 60% 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

