

MAJORIS DG400

40% стекловолокно

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

DG400 is a 40% chemically coupled glass fibre reinforced polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in natural, but other colours can be provided on request.

DG400 has been developed especially for the automotive under the bonnet applications.

DG400 has very high stiffness, high impact strength, good dimensional stability and good creep resistance also at high temperatures.

APPLICATIONS

Product requiring high service temperature and extremely high mechanical strength, such as:

Air filter cases

Lamp housings

Timing belt covers

Fans and shrouds

Technical components

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Высокая прочность Химическая муфта Высокая ударопрочность Перерабатываемые материалы Хорошее сопротивление ползучести		
Используется	Детали под крышкой двигателя автомобиля Чехол		
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) (230°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.20 - 0.50	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Tensile Stress (Yield)	95.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	2.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	6300	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	14	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	61	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	160	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	149	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	165	°C	ISO 306/A
--	137	°C	ISO 306/B
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура обработки (расплава)	230 - 270	°C	
Температура формы	30.0 - 70.0	°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

