

MAJORIS G357

Длинное стекловолокно

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

MAJORIS G357 is a special long glass fibre reinforced polypropylene grade, for injection moulding and extrusion. The long glass fibres, chemically coupled to the polypropylene matrix, are providing with outstanding mechanical properties. This product is UV stabilised.

MAJORIS G357 is available in natural and other colours can be provided on request.

APPLICATIONS

MAJORIS G357 is intended for injection moulding of highly demanding technical applications.

The excellent properties of MAJORIS G357 make it suitable for:

Automotive parts for interior and exterior applications

MAJORIS G357 can substitute other engineering plastics or metal alloys in many applications.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно
Добавка	Стабилизатор тепла УФ-стабилизатор
Характеристики	Химическая муфта Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Перерабатываемые материалы Теплостойкость, высокая Термическая стабильность
Используется	Замена металла Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.18	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.45	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения	8030	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	127	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	2.2	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль	7100	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	27	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	24	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	161	°C	ISO 75-2/B
Викат Температура размягчения	145	°C	ISO 306/B
CLTE-Поток			ASTM D696
-30°C	4.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
23°C	3.6E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	230 - 250	°C
Температура обработки (расплава)	250 - 280	°C
Температура формы	80.0 - 100	°C
Давление впрыска	30.0 - 60.0	MPa
Скорость впрыска	Slow	
Screw Speed	30 - 150	rpm

Инструкции по впрыску

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure Back pressure: as low as possible, 0 to 10% Holding time: as long as practical

* 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

