

MAJORIS GT 275

20% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

GT 275 is a 20% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in natural (GT 275) but other colours can be provided on request.

GT 275 has an good balance between the impact strength and show very good antistatic performance, excellent scratch resistance, UV stabilised.

APPLICATIONS

Automotive interior parts

Motor housing

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	<p>Антистатические свойства</p> <p>Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению</p> <p>Хорошая прочность</p> <p>Устойчивость к царапинам</p>		
Используется	<p>Корпус электродвигателя</p> <p>Автомобильные внутренние детали</p> <p>Оборудование для салона автомобиля</p>		
Внешний вид	<p>Доступные цвета</p> <p>Натуральный цвет</p>		
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)	20	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток (23°C)	1.2	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield, 23°C, Injection Molded)	25.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield, 23°C, Injection Molded)	3.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (23°C, Injection Molded)	2450	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	2.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C, injection molding	4.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	25	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	59	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	110	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	60.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	148	°C	ISO 306/A
--	68.0	°C	ISO 306/B

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Температура обработки (расплава)	210 - 260	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Скорость впрыска	Moderate	

Инструкции по впрыску

Hold-on Pressure: 50 - 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

