

## Daplen™ EG250Al

20% полезных ископаемых

Compounded Polypropylene

Borealis AG

## Описание материалов:

Главная Информация

Daplen EG250Al is a 20% mineral reinforced impact modified polypropylene compound suitable for injection moulding. This material has an excellent balance between impact strength and stiffness, gives a good surface quality and is easy to process.

Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу				
Добавка	Модификатор удара				
Характеристики	Модификация удара				
	Жесткий, хороший				
	Высокая устойчивость к царапинам				
	Хорошая ударопрочность				
	Обрабатываемость, хорошая				
	Отличный внешний вид				
Используется	Применение в автомобильной области				
	Автомобильные внутренние детали				
	Приборная панель автомобиля				
Метод обработки	Литье под давлением				
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания		
Плотность	1.04	g/cm³	ISO 1183		
Массовый расход расплава (MFR)					
(230°C/2.16 kg)	20	g/10 min	ISO 1133		
Усадка <sup>1</sup>			Internal method		
Anisotropic	0.10	%	Internal method		
Isotropic	0.70	%	Internal method		
Распыление-16 ГП(100 °C)		mg	DIN 75201		
Emission	50.0	μgC/g	VDA 277		
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания		
Твердость мяча (Н 358/30)	35.0	MPa	ISO 2039-1		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания		
Модуль растяжения	1.75	MPa	ISO 527-2/1		
Tensile Stress (Yield)	21.0	MPa	ISO 527-2/50		
Растяжимое напряжение (Yield)	5.2	%	ISO 527-2/50		



Воздействие         Номинальное значение         Единица измерения         Метод испытания           Ударная прочность         150 179/1eA         -20°C         2.5         kJ/m²         ISO 179/1eA           23°C         30         kJ/m²         ISO 179/1eA           Charpy Unnotched Impact Strength         FSO 179/1eU         -20°C         70         kJ/m²         ISO 179/1eU           -20°C         70         kJ/m²         ISO 179/1eU         -23°C         ISO 179/1eU           23°C         No Break         Eдиница измерения         Meтод испытания           *** Impact Strength         *** Impact Strength         *** Impact Strength         ISO 179/1eU           ** 23°C         No Break         *** Impact Strength         ISO 179/1eU           ** Equipmental Proportion Strength         *** Impact Strength	Флекторный модуль <sup>2</sup>	1.80	MPa	ISO 178
Ударная прочность         ISO 179/1eA           -20°C         2.5         kJ/m²         ISO 179/1eA           23°C         30         kJ/m²         ISO 179/1eA           Charpy Unnotched Impact Strength         70         kJ/m²         ISO 179/1eU           -20°C         70         kJ/m²         ISO 179/1eU           23°C         No Break         ISO 179/1eU           Tennosoù         Howhanbee значение         Eдиница измерения         Meтoд испытания           Heat Deffection Temperature           0.45 MPa, not annealed         93.0         °C         ISO 75-2/B           1.8 MPa, not annealed         52.0         °C         ISO 75-2/A           Bukar Temrepartypa pasassrчения            126         °C         ISO 306/A            49.0         °C         ISO 306/B           Иньекция         Howhanbee значение         Eдиница измерения           Температура обработки (расплава)         220 - 260         °C         ISO 306/B           Инструкции по впрыску          3.00 - 6.00         MPa           Vинструкции по впрыску           Feeding Temperature: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Sp				
23°C 30 30 kJ/m² ISO 179/1eA Charpy Unnotched Impact Strength ISO 179/1eU -20°C 70 KJ/m² ISO 179/1eU 23°C No Break ISO 179/1eU  Tennoboù Howhanbhoe значение Eдиница измерения Metog испытания Heat Deflection Temperature  0.45 MPa, not annealed 93.0 °C ISO 75-2/B 1.8 MPa, not annealed 52.0 °C ISO 75-2/A  Викат Температура размягчения 126 °C ISO 306/A 126 °C ISO 306/A 126 °C ISO 306/A 126 °C ISO 306/A 127 ISO 306/B  Wheekun Howhanbhoe значение Eдиница измерения  Temnepatypa oбработки (расплава) 220 - 260 °C  Temnepatypa формы 30.0 - 50.0 °C  Temnepatypa формы 30.0 - 6.00 MPa  Whetpykunu no впрыску Feeding Temperature: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min  NOTE  NOTE	Ударная прочность			
Charpy Unnotched Impact Strength -20°C 70 70 kJ/m² ISO 179/1eU 23°C No Break Funnoso Homunanhoe shaчehue Equinula измерения Metog испытания Heat Deflection Temperature 0.45 MPa, not annealed 93.0 °C ISO 75-2/B 1.8 MPa, not annealed 52.0 °C ISO 75-2/A  Bикат Температура размягчения 126 °C ISO 306/A 129 0°C ISO 306/A 120 0°C ISO 306/B  Wheekuya Homunanhoe shaчehue Equinula измерения  Temnepatypa oбработки (расплава) 220 - 260 °C Temnepatypa формы 30.0 - 50.0 °C Temnepatypa формы 30.0 - 6.00 MPa  Whetpykuyu no впрыску Feeding Temperature: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min  NOTE	-20°C	2.5	kJ/m²	ISO 179/1eA
-20°C         70         kJ/m²         ISO 179/1eU           23°C         No Break         Eдиница измерения         Meтод испытания           Tennoвой         Hoминальное значение         Eдиница измерения         Meтод испытания           Heat Deflection Temperature         0.45 MPa, not annealed         93.0         °C         ISO 75-2/B           1.8 MPa, not annealed         52.0         °C         ISO 75-2/A           Викат Temneparypa размягчения          126         °C         ISO 306/A            49.0         °C         ISO 306/B           Иньекция         Hoминальное значение         Eдиница измерения           Температура обработки (расплава)         220 - 260         °C           Температура формы         30.0 - 50.0         °C           Удерживающее давление         3.00 - 6.00         MPa           Инструкции по впрыску           Feeding Тетпрегаture: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min           NOTE           1.         Radial Disk	23°C	30	kJ/m²	ISO 179/1eA
23°C No Break Eдиница измерения Metog испытания  Неаt Deflection Temperature  0.45 MPa, not annealed 93.0 °C ISO 75-2/B 1.8 MPa, not annealed 52.0 °C ISO 75-2/A  Викат Температура размягчения  126 °C ISO 306/A 126 °C ISO 306/B  Иньекция Номинальное значение Единица измерения  Мнекция Номинальное значение Единица измерения  Температура обработки (расплава) 220 - 260 °C  Температура формы 30.0 - 50.0 °C  Температура формы 30.0 - 6.00 MPa  Инструкции по впрыску  Feeding Temperature: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min  NOTE  NOTE	Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
Тепловой         Номинальное значение         Единица измерения         Метод испытания           Неаt Deflection Temperature         93.0         °C         ISO 75-2/B           1.8 MPa, not annealed         52.0         °C         ISO 75-2/A           Викат Температура размягчения         126         °C         ISO 306/A            126         °C         ISO 306/B           Инъекция         Номинальное значение         Единица измерения           Температура обработки (расплава)         220 - 260         °C           Температура формы         30.0 - 50.0         °C           Удерживающее давление         3.00 - 6.00         MPa           Инструкции по впрыску           Feeding Темрегаture: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min           NOTE           1.         Radial Disk	-20°C	70	kJ/m²	ISO 179/1eU
Heat Deflection Temperature  0.45 MPa, not annealed 93.0 °C ISO 75-2/B  1.8 MPa, not annealed 52.0 °C ISO 75-2/A  Викат Температура размягчения  126 °C ISO 306/A  49.0 °C ISO 306/B  Инъекция Номинальное значение Единица измерения  Температура обработки (расплава) 220 - 260 °C  Температура формы 30.0 - 50.0 °C  Температура формы 30.0 - 6.00 MPa  Инструкции по впрыску  Feeding Темрегаture: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min  NOTE  1. Radial Disk	23°C	No Break		ISO 179/1eU
0.45 MPa, not annealed       93.0       °C       ISO 75-2/B         1.8 MPa, not annealed       52.0       °C       ISO 75-2/A         Викат Температура размягчения          126       °C       ISO 306/A          49.0       °C       ISO 306/B         Инъекция       Номинальное значение       Единица измерения         Температура обработки (расплава)       220 - 260       °C         Температура формы       30.0 - 50.0       °C         Удерживающее давление       3.00 - 6.00       MPa         Инструкции по впрыску         Feeding Темрегаture: 40 to 80 °CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min         NOTE         1.       Radial Disk	Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
1.8 MPa, not annealed       52.0       °C       ISO 75-2/A         Викат Температура размягчения          126       °C       ISO 306/A          49.0       °C       ISO 306/B         Инъекция       Номинальное значение       Единица измерения         Температура обработки (расплава)       220 - 260       °C         Температура формы       30.0 - 50.0       °C         Удерживающее давление       3.00 - 6.00       MPa         Инструкции по впрыску         Feeding Temperature: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min         NOTE         1.       Radial Disk	Heat Deflection Temperature			
Викат Температура размягчения  126 °C ISO 306/A  49.0 °C ISO 306/B   Инъекция Номинальное значение Единица измерения  Температура обработки (расплава) 220 - 260 °C  Температура формы 30.0 - 50.0 °C  Удерживающее давление 3.00 - 6.00 MPa  Инструкции по впрыску  Feeding Temperature: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min  NOTE  1. Radial Disk	0.45 MPa, not annealed	93.0	°C	ISO 75-2/B
126 °C ISO 306/A 49.0 °C ISO 306/B  Иньекция Номинальное значение Единица измерения  Температура обработки (расплава) 220 - 260 °C  Температура формы 30.0 - 50.0 °C  Удерживающее давление 3.00 - 6.00 MPa  Инструкции по впрыску  Feeding Temperature: 40 to 80 °CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min  NOTE  1. Radial Disk	1.8 MPa, not annealed	52.0	°C	ISO 75-2/A
49.0 °C ISO 306/В  Инъекция Номинальное значение Единица измерения  Температура обработки (расплава) 220 - 260 °C  Температура формы 30.0 - 50.0 °C  Удерживающее давление 3.00 - 6.00 MPa  Инструкции по впрыску  Feeding Temperature: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min  NOTE  1. Radial Disk	Викат Температура размягчения			
ИнъекцияНоминальное значениеЕдиница измеренияТемпература обработки (расплава)220 - 260°CТемпература формы30.0 - 50.0°CУдерживающее давление3.00 - 6.00MPaИнструкции по впрыскуFeeding Temperature: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/minNOTE1.Radial Disk		126	°C	ISO 306/A
Температура обработки (расплава) 220 - 260 °C Температура формы 30.0 - 50.0 °C Удерживающее давление 3.00 - 6.00 МРа  Инструкции по впрыску Feeding Temperature: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min  NOTE  1. Radial Disk		49.0	°C	ISO 306/B
Температура формы 30.0 - 50.0 °C Удерживающее давление 3.00 - 6.00 MPa  Инструкции по впрыску Feeding Temperature: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min  NOTE  1. Radial Disk	Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Удерживающее давление 3.00 - 6.00 MPa  Инструкции по впрыску  Feeding Temperature: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min  NOTE  1. Radial Disk	Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C	
Инструкции по впрыску         Feeding Temperature: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min         NOTE         1.       Radial Disk	Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Feeding Temperature: 40 to 80°CBack Pressure: Low to MediumScrew Speed: Low to MediumFlow Front Speed: 100 to 200 m/min  NOTE  1. Radial Disk	Удерживающее давление	3.00 - 6.00	MPa	
NOTE  1. Radial Disk	Инструкции по впрыску			
1. Radial Disk	Feeding Temperature: 40 to 80°CBack Pr	essure: Low to MediumScrew Speed	d: Low to MediumFlow Front Speed:	100 to 200 m/min
	NOTE			
2. 2.0 mm/min	1.	Radial Disk		
	2.	2.0 mm/min		

<sup>\*</sup> 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

