

Borealis PP MS64T20

20% полезных ископаемых

Polypropylene

Borealis AG

Описание материалов:

MS64T20 is a 20% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding. This material has excellent balanced mechanical properties and is easy to process.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая		
Используется	Автомобильные внутренние детали		
	Автомобильные внешние части		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.07	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	23	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.1	%	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 132/10)	93.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	3100	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	32.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	5.0	%	ISO 527-2/50
Fracture	13	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	3200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	56.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	0.60	kJ/m ²	ISO 179/1eA
-20°C	1.2	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C	15	kJ/m ²	ISO 179/1eU

23°C	38	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C	2.1	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	4.0	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	120	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	66.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	154	°C	ISO 306/A50
--	97.0	°C	ISO 306/B50
CLTE-Поток (-30°C)	5.6E-5	cm/cm/°C	Internal method

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Распыление-16 часов (100°C)	5.0E-4	g	DIN 75201
-----------------------------	--------	---	-----------

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Температура бункера	40.0 - 80.0	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Удерживающее давление	30.0 - 60.0	MPa

Инструкции по впрыску

Back pressure: Low to medium Screw speed: Low to medium Flow front speed: 100 - 200 mm/s

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

