

## GAPEX® RPP30EA36HB

30% стекловолокно

Polypropylene Homopolymer

Ferro Corporation

### Описание материалов:

GAPEX®RPP30EA36HB is a polypropylene homopolymer (PP Homopoly) material, and its filler is 30% glass fiber reinforced material. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific.

GAPEX®The main features of the RPP30EA36HB are:

flame retardant/rated flame

Chemical coupling

Homopolymer

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Химическая муфта Гомополимер		
Номер файла UL	E79238N		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.13	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	0.40	%	ASTM D955
Transverse flow	1.0	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (23°C)	78.6	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль			ASTM D790
1% secant: 23°C	5170	MPa	ASTM D790
Tangent: 23°C	5410	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	117	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	80	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	460	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648

0.45 MPa, not annealed	160	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	146	°C	ASTM D648
RTI Elec (1.50 mm)	65.0	°C	UL 746
RTI Imp (1.50 mm)	65.0	°C	UL 746
RTI Str (1.50 mm)	65.0	°C	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB	UL 94

#### Дополнительная информация

The value listed as Unnotched Izod Impact, ASTM D256, was tested in accordance with ASTM D4812. Filler Content, ASTM D3584: 30.0% Testing and measurements were performed at 73 +/-3°F and 50 +/-5% relative humidity unless otherwise noted.

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	71.1 - 82.2	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	221 - 238	°C
Средняя температура	227 - 243	°C
Передняя температура	232 - 260	°C
Температура сопла	232 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	221 - 238	°C
Температура формы	37.8 - 65.6	°C
Скорость впрыска	Slow-Moderate	
Back Pressure	0.138 - 0.345	MPa
Подушка	5.08 - 12.7	mm

\* 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



WeChat