

Fibremod™ GB303HP

30% длинное стекловолокно

Polypropylene

Borealis AG

Описание материалов:

Fibremod™ GB303HP is a 30 % long glass fibre reinforced polypropylene grade intended for injection moulding and extrusion. The long glass fibres, chemically coupled to the polypropylene matrix, are providing outstanding mechanical properties such as high strength, high stiffness and excellent impact behaviour.

Due to its excellent combination of properties this material can substitute in many applications other engineering plastics or metal alloys. A significant value of this material is the fact that it does not change its mechanical properties at humid conditions or water contact.

The product is available in black.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 30% наполнитель по весу
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая прочность Химическая муфта Хорошая ударпрочность Перерабатываемые материалы
Используется	Замена металла Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части Приборная панель автомобиля
Внешний вид	Черный
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.12	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Vertical flow direction: 2.00mm	0.70	%	Internal method
Flow direction: 2.00mm	0.20	%	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (H 132/30)	127	MPa	ISO 2039-1

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	7400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, Injection Molded)	125	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	2.4	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (Injection Molded)	6500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	170	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C, injection molding	36	kJ/m ²	ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	26	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C, injection molding	23	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	42	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C, injection molding	36	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C, injection molding	30	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	165	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	160	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	165	°C	ISO 306/A50
--	145	°C	ISO 306/B50

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Температура обработки (расплава)	230 - 280	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Удерживающее давление	30.0 - 60.0	MPa

Инструкции по впрыску

Feeding Temperature: 40 to 80°C Back Pressure: as low as possible 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.

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

