

MAJORIS G307

Длинное стекловолокно

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

MAJORIS G307 is a special long glass fibre reinforced polypropylene grade, for injection moulding and extrusion. The long glass fibres, chemically coupled to the polypropylene matrix, are providing with outstanding mechanical properties. This quality is UV stabilised
MAJORIS G307 is also available in other colours can be provided on request.

APPLICATIONS

MAJORIS G307 is intended for injection moulding of highly demanding technical applications.

The excellent properties of MAJORIS G307 make it suitable for electrical components, automotive parts, interior, exterior and under the bonnet, structural furniture parts, load bearing, demanding components for various engineering sectors.

MAJORIS G307 can, in many of these applications, substitute other engineering plastics or metal alloys.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно
Добавка	Стабилизатор тепла УФ-стабилизатор
Характеристики	Химическая муфта Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Перерабатываемые материалы Теплостойкость, высокая Термическая стабильность
Используется	Электрические компоненты Мебель Замена металла Детали под крышкой двигателя автомобиля Автомобильные внутренние детали Автомобильные внешние части
Внешний вид	Доступные цвета
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.12	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.50	%	

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	100		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	7400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	125	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	2.1	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль	6500	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	26	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	23	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	160	°C	ISO 75-2/B
Викат Температура размягчения	145	°C	ISO 306/B
CLTE-Поток			ASTM D696
-30°C	5.1E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
23°C	4.1E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	230 - 250	°C	
Температура обработки (расплава)	250 - 280	°C	
Температура формы	80.0 - 100	°C	
Давление впрыска	30.0 - 60.0	MPa	
Скорость впрыска	Slow		
Screw Speed	30 - 150	rpm	

Инструкции по впрыску

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure Back pressure: as low as possible, 0 to 10% Holding time: as long as practical

* 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

