

SEQUEL® 2326

10% наполнитель

Thermoplastic Polyolefin Elastomer

LyondellBasell Industries

Описание материалов:

Sequel 2326 thermoplastic polyolefin material is designed for molded-in-color automotive interior applications that require energy-management properties. This product is typically supplied in natural or an OEM matched interior color with UV protection.

Typical Customer Applications:

Interior Applications

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Наполнитель, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Хорошая окраска		
	Ударопрочность при низкой температуре		
	Пластичность		
Используется	Применение в автомобильной области		
	Оборудование для салона автомобиля		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.960	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress ¹ (Yield)	16.0	MPa	ISO 527-2/50
Флекторный модуль (23°C, 4.00 mm)	1100	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			ISO 180
-40°C	6.0	kJ/m ²	ISO 180
23°C	No Break		ISO 180
Ударное устройство для дротиков ²			ASTM D3763
-30°C	24.0	J	ASTM D3763
23°C	18.0	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature

0.45 MPa, not annealed	75.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	54.0	°C	ISO 75-2/A

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	50.0 - 80.0	°C
Время сушки	2.0 - 6.0	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%
Задняя температура	205	°C
Средняя температура	210	°C
Передняя температура	215	°C
Температура сопла	215	°C
Температура обработки (расплава)	190 - 240	°C
Температура формы	30.0	°C
Давление впрыска	3.50 - 10.5	MPa
Back Pressure	0.350 - 2.00	MPa
Screw Speed	50 - 100	rpm
Подушка	6.00 - 13.0	mm

Инструкции по впрыску

Hot Runner Manifold and Tips: 215°C Mold Cavity Temperature: 30°C Mold Core Temperature: 24°C Injection Pressure, High (first stage): 35 to 105 bar Injection Pressure, Low (second stage): 25 to 70 bar Injection Velocity: 10 to 80 mm/sec

NOTE

- 150x10x4mm specimen
- 6.70 m/sec

* 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

