

## Daplen™ EE168AI

10% полезных ископаемых

Polypropylene

Borealis AG

### Описание материалов:

Daplen EE168AI is a 10% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding. This material has an excellent balance between impact strength and stiffness and is easy to process.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, хороший Глянец, низкий Хорошая ударпрочность Обрабатываемость, хорошая Устойчивость к царапинам		
Используется	Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Оборудование для салона автомобиля Приборная панель автомобиля		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.990	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	14	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.1	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	1700	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, Injection Molded)	20.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield, Injection Molded)	4.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup> (Injection Molded)	1750	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	30.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA

23°C, injection molding	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	110	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C, injection molding	4.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C, injection molding	27	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1U
-20°C, injection molding	72	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
23°C, injection molding	No Break		ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	97.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	54.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	140	°C	ISO 306/A50
--	54.0	°C	ISO 306/B50
Melt Energy	64.1	kJ/kg	ISO 11357
Распыление-16 ГП (100°C)	2.5E-4	g	DIN 75201
Emission	35.0	µgC/g	VDA 277

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

