

HiPrene® MT63IV

16% полезных ископаемых

Polypropylene

GS Caltex

Описание материалов:

HiPrene® MT63IV is a 16% mineral filled, impact modified polypropylene compound for Interior applications with excellent impact/stiffness balance, good flowability and good scratch resistance. It has been primarily designed for esthetical interior parts like a dashboard and door trims. This grade is available in natural or color-matched, pellet form.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 16% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Модификация удара Жесткий, высокий Высокая ударопрочность Хорошая мобильность Устойчивость к царапинам Отличный внешний вид		
Используется	Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Оборудование для салона автомобиля Приборная панель автомобиля		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.02	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)	17	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Vertical flow direction	0.85	%	Internal method
Flow direction	0.85	%	Internal method
Содержание золы (600°C)	16	%	ISO 3451
Летучее вещество	0.10	%	Internal method

Против царапин-Дельта л ¹	1.10		
Воспламеняемость	70	mm/min	TL 1010
Запотевание ² (100°C)		mg	DIN 75201
Emission		g	VDA 277
Odor ³ (80°C)	2.60		

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	70		ISO 2039-2

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	21.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	6.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль ⁴ (23°C)	1850	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	40	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	90.0	°C	ISO 75-2/B

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)	210 - 250	°C	
Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Удерживающее давление	4.00 - 6.50	MPa	

Инструкции по впрыску

Back Pressure: Low to Medium Screw Speed: Low to Medium Injection Speed: 100 to 200 m/min

NOTE

1.	Performed on black plaques with rough structure, acc. PV 3952
2.	16 hr
3.	2 hr, acc. PV 3900
4.	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

