

MAJORIS DE 271

25% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

DE 271 is a 25% mineral filled, polypropylene compound, elastomer modified intended for injection moulding.

DE 271 is a material with excellent impact/stiffness ratio. The product is UV and heat stabilised.

The product is available in natural and black (DE 271 BLACK 8229) but other colours can be provided on request.

APPLICATION

Automotive parts:

Air ducts

Other injection moulded parts

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 25% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла УФ-стабилизатор		
Характеристики	Жесткий, высокий Высокая ударопрочность Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Термическая стабильность		
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.06	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.90	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield, 23°C, Injection Molded)	20.0	MPa	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (23°C, Injection Molded)	2200	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C, injection molding	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	33	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	100	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	112	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	60.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	143	°C	ISO 306/A
--	59.0	°C	ISO 306/B

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Дополнительная информация
Fogging, DIN 75201, 100°C/3h: 88%Fogging, DIN 75201, 100°C/16h: 0.4mgEmission, VDA 277: 27 µ gC/g

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Температура обработки (расплава)	230 - 260	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Скорость впрыска	Slow-Moderate	

Инструкции по впрыску
Hold-on Pressure: 50 - 70% of the injection pressureSpeed RPM: slow to medium

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

