

## MAJORIS G460

40% длинное стекловолокно

Polypropylene

AD majoris

### Описание материалов:

MAJORIS G460 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.

MAJORIS G460 is the natural version and is available in black (MAJORIS G460-8229). Other colours can be provided on request.

#### APPLICATIONS

MAJORIS G460 is intended for injection moulding of highly demanding technical applications.

The excellent properties of MAJORIS G460 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 G460 can, in many of these applications, substitute other engineering plastics or metal alloys.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 40% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Химическая муфта
	Перерабатываемые материалы
	Теплостойкость, высокая
Используется	Термическая стабильность
	Электрические компоненты
	Мебель
	Замена металла
	Детали под крышкой двигателя автомобиля
Внешний вид	Автомобильные внутренние детали
	Автомобильные внешние части
	Черный
Формы	Доступные цвета
	Натуральный цвет
	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.24	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183

Формовочная усадка	0.40	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	9280	МПа	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	113	МПа	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	2.7	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup>	7880	МПа	ISO 178
Флекторный стресс <sup>2</sup>	194	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	67	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
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	МПа	
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			
NOTE			
1.	2.0 mm/min		
2.	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



WeChat