

RIALFILL H 07 S 40 MJ

40% слюды

Polypropylene Homopolymer

RIALTI Srl

Описание материалов:

Polypropylene homopolymer compound 40% mica reinforced with thermal stabilization of process.

Product specific for injection molding of articles with high rigidity and thermo-resistance, low dimensional shrinkage and low linear thermal coefficient.

Available in the natural versions and colored as per sample.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Слюда, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Хороший поток		
	Хорошая термическая стабильность		
	Высокая жесткость		
	Гомополимер		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.25	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Across Flow	0.90	%	
Flow	0.70	%	
Поглощение воды ¹ (23°C, 24 hr)	0.050	%	ISO 62
Содержание золы	40	%	ISO 3451
Ускоренное старение печи (150°C)	6.3	day	ISO 4577
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость по суше (Shore D, 15 sec)	80		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 527-2/20
Yield, 23°C	33.0	MPa	
Break, 23°C	31.0	MPa	
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/20

Yield, 23°C	1.8	%	
Break, 23°C	2.3	%	
Флекторный модуль ² (23°C)	4900	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	49.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	15	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1A
-20°C	2.0	kJ/m ²	
23°C	2.5	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	140	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	95.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	157	°C	ISO 306/A50
--	110	°C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 335
CLTE-Поток	4.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.0 to 100	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	210 to 230	°C	
Температура формы	50.0 to 60.0	°C	
Скорость впрыска	Fast		
NOTE			
1.	50%RH		
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

