

Polifil® PP C-10

10% Карбонат Кальция

Polypropylene Homopolymer

The Plastics Group

Описание материалов:

Polifil® C series compounds are homopolymer polypropylene resins reinforced with fine particle size calcium carbonate. They combine high impact with stiffness, heat aging, good colorability, resistance to environmental stress-cracking, good surface, and low mold shrinkage. These compounds are used in appliances, electrical components, housewares, toys, automotive, and utility products. Standard processing techniques are applicable. Use this information as a guide to aid you in selecting the proper resin for your application. TPG will custom compound and fine-tune our formulations for your application.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Карбонат кальция, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая цветность		
	Хорошая термостойкость к старению		
	Хорошая жесткость		
	Хорошая поверхность		
	Высокий уровень ЭСКП (устойчивость к стрессу)		
	Гомополимер		
Используется	Низкая усадка		
	Приборы		
	Автомобильные Приложения		
	Электрические детали		
	Товары для дома		
Игрушки			
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.978	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	8.0 to 12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.18 mm)	1.5	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	72		ASTM D1415
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	1450	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (23°C)	30.3	MPa	ASTM D638

Удлинение при растяжении			ASTM D638
Yield, 23°C	8.0	%	
Break, 23°C	30	%	
Флекторный модуль-Касательная (23°C)	1590	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	35.2	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	37	J/m	ASTM D256
Gardner Impact (23°C, 12.7 mm)	2.71	J	ASTM D3029
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed	93.3	°C	
1.8 MPa, Unannealed	54.4	°C	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2 to 104	°C	
Время сушки	1.0 to 2.0	hr	
Задняя температура	199 to 210	°C	
Средняя температура	210 to 221	°C	
Передняя температура	221 to 232	°C	
Температура сопла	227 to 232	°C	
Температура обработки (расплава)	204 to 260	°C	
Температура формы	10.0 to 26.7	°C	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	0.345 to 0.689	MPa	
Screw Speed	50 to 100	rpm	

* 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

