

MAJORIS EE097 - 7803

8.0% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

EE097 - 7803 is a 8 % mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

EE097 - 7803 has been developed especially for the automotive parts, requiring good impact strength/stiffness, very good scratch resistance and UV stabilised.

The product is available in natural (EE097) but other colours can be provided on request.

APPLICATIONS

Automotive parts

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 8.0% наполнитель по весу		
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Жесткий, хороший		
	Хорошая ударопрочность		
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Перерабатываемые материалы		
	Устойчивость к царапинам		
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.953	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.2	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1750	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	21.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	6.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	1600	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA

23°C	21	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C	62	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	170	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
0°C	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	26	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	100	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	55.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	136	°C	ISO 306/A
--	54.0	°C	ISO 306/B

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Скорость впрыска	Moderate	

Инструкции по впрыску
Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure

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

