

MAJORIS DG504X

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

MAJORIS DG504X is a high performance reinforced polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in natural, but other colours can be provided on request.

MAJORIS DG504X has been developed especially for demanding applications in various engineering sectors.

MAJORIS DG504X has high rigidity and impact strength, good dimensional stability, very good stiffness and good creep resistancy also at high temperatures.

APPLICATIONS

Product requiring very high overall mechanical performance such as:

Electrical tool and appliance components

Under the bonnet parts

Miscellaneous technical items

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Жесткий, высокий Высокая ударопрочность Перерабатываемые материалы Хорошее сопротивление ползучести		
Используется	Электрическое/электронное применение Электропитание/другие инструменты Детали бытовой техники Детали под крышкой двигателя автомобиля		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.28	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	3.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка (2.00 mm)	0.59	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	11500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	115	MPa	ISO 527-2/50

Растяжимое напряжение (Break)	2.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	11400	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	174	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	8.2	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	36	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 МПа, not annealed	170	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	164	°C	ISO 75-2/A
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура обработки (расплава)	230 - 270	°C	
Температура формы	30.0 - 60.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		
Удерживающее давление	30.0 - 60.0	МПа	
Инструкции по впрыску			
Screw speed: Low to medium Back pressure: Low 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

