

Fibremod™ GB306SAF

35% стекловолокно

Polypropylene

Borealis AG

Описание материалов:

Fibremod GB306SAF is a 35 % chemically coupled high performance glass fibre reinforced polypropylene compound intended for injection moulding. The product is available in standard black 9502.

This material shows excellent mechanical properties also at elevated temperatures.

Applications:

Fibremod GB306SAF has been developed especially for demanding applications in under the bonnet applications.

Air intake manifolds

Parts for cooling systems

Fans and shrouds

Technical components exposed to high heat and loads

Features:

Long term high heat stabilized

Copper (CU) stabilized

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Химическая муфта		
	Термическая стабильность		
	Термическая стабильность, хорошая Стабильность контакта меди		
Используется	Корпус электродвигателя		
	Электрическое/электронное применение		
	Детали под крышкой двигателя автомобиля		
	Применение в автомобильной области Чехол		
Внешний вид	Черный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.18	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка ¹			Internal method
Vertical flow direction: 2.00mm	0.80 - 1.2	%	Internal method
Flow direction: 2.00mm	0.10 - 0.20	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения (Injection Molded)	9000	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, Injection Molded)	118	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break, Injection Molded)	2.8	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ² (Injection Molded)	8000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	170	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C, injection molding	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	54	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	58	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C, injection molding	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C, injection molding	11	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	154	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	142	°C	ISO 306/B50

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура обработки (расплава)	230 - 280	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Удерживающее давление	30.0 - 60.0	MPa

Инструкции по впрыску

Feeding Temperature: 40 to 80°C Back pressure: As low as possible Screw speed: Low to medium Flow front speed: 100 to 200 mm/s

NOTE

- 150x80x2 mm
- 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

