

## MAJORIS FG308X - 8229

Polypropylene

AD majoris

### Описание материалов:

MAJORIS FG308X - 8229 is a high performance reinforced polypropylene compound intended for injection moulding.

MAJORIS FG308X - 8229 has been developed especially for demanding applications in various engineering sectors.

MAJORIS FG308X - 8229 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<br>Жесткий, высокий<br>Жесткий, высокий<br>Высокая ударопрочность<br>Перерабатываемые материалы<br>Хорошее сопротивление ползучести |                   |                 |
| Используется                                      | Электрическое/электронное применение<br>Электропитание/другие инструменты<br>Детали бытовой техники<br>Детали под крышкой двигателя автомобиля                    |                   |                 |
| Формы   | Частицы   |                   |                 |
| Метод обработки                                   | Литье под давлением   |                   |                 |
| Физический  | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Плотность   | 1.18  | g/cm <sup>3</sup> | ISO 1183        |
| Массовый расход расплава (MFR)<br>(230°C/2.16 kg) | 15  | g/10 min          | ISO 1133        |
| Формовочная усадка                                |   |                   | Internal method |
| Vertical flow direction: 2.00mm                   | 1.0   | %                 | Internal method |
| Flow direction: 2.00mm                            | 0.30  | %                 | Internal method |
| Механические                                      | Номинальное значение  | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения                                 | 8170  | MPa               | ISO 527-2/1     |
| Tensile Stress (Yield)                            | 102   | MPa               | ISO 527-2/50    |
| Растяжимое напряжение (Break)                     | 3.0   | %                 | ISO 527-2/50    |
| Флекторный модуль <sup>1</sup>                    | 7300  | MPa               | ISO 178         |

|   |                             |                          |                        |
|---|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| Флекторный стресс                                       | 173                         | МПа                      | ISO 178                |
| <b>Воздействие</b>                                      | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> | <b>Метод испытания</b> |
| Ударная прочность (23°C)                                | 9.0                         | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 179/1eA            |
| Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)                 | 40                          | kJ/m <sup>2</sup>        | ISO 179/1eU            |
| <b>Воспламеняемость</b>                                 | <b>Номинальное значение</b> |                          | <b>Метод испытания</b> |
| Огнестойкость   | HB                          |                          | UL 94                  |
| <b>Иньекция</b>   | <b>Номинальное значение</b> | <b>Единица измерения</b> |                        |
| Температура обработки (расплава)                        | 220 - 270                   | °C                       |                        |
| Температура формы                                       | 30.0 - 60.0                 | °C                       |                        |
| Скорость впрыска  | Moderate                    |                          |                        |
| Удерживающее давление                                   | 30.0 - 60.0                 | МПа                      |                        |
| <b>Инструкции по впрыску</b>                            |                             |                          |                        |
| Screw speed: Low to medium Back pressure: Low to medium |                             |                          |                        |
| <b>NOTE</b>   |                             |                          |                        |
| 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

