

Fibremod™ GD302HP

30% стекловолокно

Polypropylene

Borealis AG

Описание материалов:

Fibremod GD302HP is a 30 % chemically coupled high performance glass fibre reinforced polypropylene compound intended for injection moulding. This material has an excellent balance between impact strength and stiffness and is easy to process.

Applications:

Fibremod GD302HP has been developed especially for the automotive industry.

Dashboard carriers

Door module carriers

Structural seat parts

Features:

High impact strength

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, хороший		
	Химическая муфта		
	Высокая ударопрочность		
	Перерабатываемые материалы		
Обрабатываемость, хорошая			
Используется	Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Оборудование для салона автомобиля Приборная панель автомобиля		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.16	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	3.3	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка ¹			Internal method
Vertical flow direction: 2.00mm	0.80	%	Internal method
Flow direction: 2.00mm	0.060	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	5600	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, Injection Molded)	65.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield, Injection Molded)	4.0	%	ISO 527-2

Флекторный модуль ² (Injection Molded)	5100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	86.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C, injection molding	24	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	65	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C, injection molding	16	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C, injection molding	28	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	132	°C	ISO 75-2/A
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

1. 150x80x2 mm
2. 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

