

MAJORIS HG313X - 8229

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

MAJORIS HG313X - 8229 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 HG313X - 8229 has been developed especially for heavy duty applications in under the bonnet applications.

MAJORIS HG313X - 8229 has very high rigidity and good impact strength, good dimensional stability and good creep resistance also at high temperatures.

APPLICATIONS

Product requiring very high overall mechanical performance , such as:

Engine covers

UTB parts

Главная Информация			
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Хорошая ударпрочность Перерабатываемые материалы Хорошее сопротивление ползучести		
Используется	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	1.13	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	21	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.50 - 0.80	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D, 15 sec)	76		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	6500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	75.0	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.6	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	6100	MPa	ISO 178
Poisson's Ratio	0.38		ISO 527-2
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	5.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C	24	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	32	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	159	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	144	°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 - 70.0	°C
Скорость впрыска	Slow-Moderate	

Инструкции по впрыску

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure

* 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

