

MAJORIS FT108 - 3182

10% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

FT108 - 3182 is a mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in black (FT108 - 8229) and natural (FT108) but other colours can be provided on request.

FT108 - 3182 has a easy flow very good processability, excellent surface quality.

APPLICATIONS

FT108 - 3182 is intended for components, which require good surface quality, good impact.

Electrical appliances

Household articles

Technical components

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Отличный внешний вид		
	Хорошая ударопрочность		
	Перерабатываемые материалы		
	Обрабатываемость, хорошая		
Используется	Хорошая мобильность		
	Электрическое/электронное применение		
	Электроприборы Товары для дома		
Внешний вид	Черный		
	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.980	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	16	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.2 - 1.6	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2000	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	35.0	MPa	ISO 527-2/5

Растяжимое напряжение			ISO 527-2/5
Yield	6.0	%	ISO 527-2/5
Fracture	26	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ¹	2150	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	119	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	64.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	153	°C	ISO 306/A
--	97.0	°C	ISO 306/B
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C	
Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		
Инструкции по впрыску			
Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure			
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

