

MAJORIS EC401 - 8229

40% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

EC401 - 8229 is a black, 40% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in natural (EC401) and black (EC401 - 8229) but other colours can be supplied on request.

EC401 - 8229 is intended for component, which require good surface quality and high heat stabilised properties, rigidity, low shrinkage and high dimensional stability.

APPLICATIONS

Electrical appliances

Household articles

Technical components

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 40% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Перерабатываемые материалы Теплостойкость, высокая Термическая стабильность Низкое сжатие Отличный внешний вид		
Используется	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	1.23	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	11	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.80 - 1.1	%	

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2600	МПа	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	23.0	МПа	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	2500	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	2.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	37	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 МПа, not annealed	113	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	62.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	154	°C	ISO 306/A
--	100	°C	ISO 306/B
CLTE-Поток	5.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость	НВ	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

