

## MAJORIS DE289

20% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

### Описание материалов:

DE289 is a 20% mineral filled, polypropylene compound, elastomer modified intended for injection moulding. DE289 has been developed especially for applications requiring excellent impact strength good surface quality and a lower coefficient of friction. The product is available in natural and black (DE289 - 8229) but other colours can be provided on request.

#### APPLICATION

Household appliances

Automotive industry

Electrical applications

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Низкий коэффициент трения		
	Высокая ударопрочность		
	Перерабатываемые материалы		
	Отличный внешний вид		
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Электроприборы		
	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Черный		
	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.02	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.60 - 0.90	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1650	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	17.0	MPa	ISO 527-2/50

Флекторный модуль <sup>1</sup>	1600	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	31.0	МПа	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность (23°C)	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature			
0.45 МПа, not annealed	105	°C	ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	57.0	°C	ISO 75-2/A
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>		<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость	НВ		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	210 - 250	°C	
Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		
<b>Инструкции по впрыску</b>			
Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure			
<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

