

Beetle® PP809M

9.0% полезных ископаемых

Polypropylene Homopolymer

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

PP809M is a 9% mineral filled polypropylene homopolymer injection moulding grade, primarily intended for electrical applications. It is heat stabilised and contains a RoHS permissible Brominated flame retardant system. It has good electrical and glow wire performance, combined with reasonable mechanical properties and surface finish.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 9.0% наполнитель по весу		
Добавка	Огнестойкий 2		
Характеристики	Хорошая мобильность Термическая стабильность Отличный внешний вид Средняя твердость Огнестойкий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.00	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (230°C/2.16 kg)	20.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка ¹	1.4 - 2.0	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	27.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Yield)	10	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	1900	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			ISO 178
3.5% strain	42.0	MPa	ISO 178
--	48.0	MPa	ISO 178
Деформация изгиба-При пиковом напряжении	6.5	%	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	3.5	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			

0.45 MPa, not annealed	95.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	60.0	°C	ISO 75-2/A

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	ohms-cm	IEC 60093
Comparative Tracking Index	300	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Индекс воспламеняемости провода свечения (1.50 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	< 60.0	°C
Задняя температура	170 - 220	°C
Средняя температура	180 - 220	°C
Передняя температура	190 - 220	°C
Температура обработки (расплава)	< 230	°C
Температура формы	30.0 - 70.0	°C
Скорость впрыска	Moderate	
Screw Speed	50 - 200	rpm

Инструкции по впрыску

Back Pressure: Low

Injection Pressure: High

PP materials are not hygroscopic and drying should not normally be necessary. If surface moisture is present on the granules, drying is permissible but temperature should not exceed 60°C to avoid risk of agglomeration.

NOTE

1. Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, component shape and moulding conditions. The range values stated were determined from specimen bar mouldings of 1.5mm to 4mm wall thickness. They are provided as a guide for comparison purposes only and no guarantee should be inferred from their inclusion. (Specimens measured 24 hours after moulding).

* 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

