

RAMOFIN PPH308G6

30% стекловолокно

Polypropylene Homopolymer

Polyram Ram-On Industries

Описание материалов:

30% GLASS-FIBER REINFORCED, HEAT STABILIZED, IMPACT MODIFIED POLYPROPYLENE FOR INJECTION MOULDING APPLICATIONS.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Модификация удара		
	Термическая стабильность		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.11	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			
Flow	0.10 - 0.40	%	ASTM D955
--	0.10 - 0.40	%	ISO 2577
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла			
Class r	115		ASTM D785
R scale	115		ISO 2039-2
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	6000	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Прочность на растяжение (Yield)	95.0	MPa	ASTM D638, ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	5.0	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль	5900	MPa	ASTM D790, ISO 178
Flexural Strength	115	MPa	ASTM D790, ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	75	kJ/m ²	ISO 179
Зубчатый изод Impact			

23°C	140	J/m	ASTM D256
23°C	14	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 МПа, not annealed	153	°C	ASTM D648, ISO 75-2/B
1.8 МПа, not annealed	145	°C	ASTM D648, ISO 75-2/A
Максимальная рабочая температура-Операция с короткими пиками	140	°C	
Максимальная температура непрерывного использования	110	°C	
Воспламеняемость	40	mm/min	FMVSS 302
Температура плавления	165	°C	ISO 11357-3, ASTM D3418
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (3.00 mm)	НВ		UL 94
Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	190 - 220	°C	
Средняя температура	200 - 225	°C	
Передняя температура	205 - 230	°C	
Температура формы	30.0 - 65.0	°C	
Давление впрыска	70.0 - 105	МПа	
Удерживающее давление	35.0 - 70.0	МПа	
Back Pressure	0.350 - 0.700	МПа	
Screw Speed	60 - 90	rpm	

Инструкции по впрыску

Fill Speed: 25 to 50 mm/sec

* 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

