

MAJORIS EE107 - 7803

10% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

EE107 - 7803 is a 10% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

EE107 - 7803 has been developed especially for the automotive parts, requiring good impact strength/stiffness, very good scratch resistance and UV stabilised.

The product is available in black (EE107 - 8229) and natural (EE107) but other colours can be provided on request.

APPLICATIONS

Automotive parts

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 10% наполнитель по весу			
Добавка	УФ-стабилизатор			
Характеристики	Жесткий, хороший			
	Хорошая ударопрочность			
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению			
	Перерабатываемые материалы			
	Устойчивость к царапинам			
Используется	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	0.960	g/cm ³	ISO 1183	
Массовый расход расплава (MFR)			ISO 1133	
	230°C/2.16 kg	12	g/10 min	ISO 1133
	230°C/5.0 kg	45	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.1	%		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Модуль растяжения	1850	MPa	ISO 527-2/1	
Tensile Stress (Yield)	21.0	MPa	ISO 527-2/50	
Растяжимое напряжение (Yield)	6.0	%	ISO 527-2/50	
Флекторный модуль ¹	1700	MPa	ISO 178	

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	4.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	20	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	160	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
0°C	5.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C	25	kJ/m ²	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	100	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	55.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	136	°C	ISO 306/A
--	54.0	°C	ISO 306/B

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Инъекция	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

