

## PROTEQ™ H15SQ6

30% стекловолокно

Polypropylene Homopolymer

Marplex Australia Pty. Ltd.

### Описание материалов:

PROTEQ™H15SQ6 is a fully heat stabilised 30% highly coupled glass fibre reinforced grade of polypropylene homopolymer. It has been heat stabilised to meet the demands of automotive under bonnet applications. is intended for use in applications where rigidity and heat resistance are required.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Химически Соединенные
	Стабилизация тепла
	Гомополимер
	Средняя термостойкость
	Средняя жесткость
Используется	Автомобильные Приложения Автомобильная крышка под капот

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.13	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	0.40	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость по суше			ISO 868
Shore D	78		
Shore D, 15 sec	73		

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение <sup>1</sup> (3.20 mm)	87.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении <sup>2</sup> (Break, 3.20 mm)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль <sup>3</sup> (3.20 mm)	5750	MPa	ASTM D790
Flexural Strength <sup>4</sup> (3.20 mm)	128	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	100	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	500	J/m	ASTM D256

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	160	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	148	°C	
Викат Температура размягчения	162	°C	ASTM D1525 <sup>5</sup>
CLTE-Поток	3.5E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
Температура зажигания провода свечения (1.60 mm)	550	°C	AS/NZS 60695.2.12

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	70.0 to 80.0	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Задняя температура	205 to 225	°C
Средняя температура	225 to 245	°C
Передняя температура	235 to 255	°C
Температура обработки (расплава)	230 to 260	°C
Температура формы	30.0 to 70.0	°C
Давление впрыска	160 to 250	MPa
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.100 to 0.500	MPa
Screw Speed	40 to 60	rpm
Тонаж зажима	3.0 to 6.0	kN/cm <sup>2</sup>

#### NOTE

- |    |                  |
|----|------------------|
| 1. | 50 mm/min        |
| 2. | 50 mm/min        |
| 3. | 1.3 mm/min       |
| 4. | 1.3 mm/min       |
| 5. | Loading 1 (10 N) |

\* 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

