

MAJORIS DE281 - 8045

20% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

DE281 - 8045 is a 20% mineral filled, polypropylene compound, elastomer modified intended for injection moulding.

DE281 - 8045 is a material with excellent impact/stiffness ratio. Thanks to its outstanding low thermal expansion this material is suitable to mould parts requiring a low change of dimensions over a broad temperature range with good surface aesthetics. It shows an excellent performance in the steam jet test.

DE281 - 8045 is optimised to give high quality parts with the best production efficiency in combination with a broad processing window. To achieve a sufficient level of adhesion for painting or gluing, the use of flaming or other pre-treatment is necessary.

The product is available in natural and black (DE281 - 8045) but other colours can be provided on request.

APPLICATION

Automotive exterior applications:

Rocker panels

Exterior trims

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Перерабатываемые материалы		
	Отличный внешний вид		
Используется	Автомобильные внешние части		
	Внешнее украшение автомобиля		
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 ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.60	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	16.0	MPa	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	1700	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	4.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
-20°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	40	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength (-20°C)

No Break

ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	98.0	°C	ISO 75-2/B
Викат Температура размягчения			
--	118	°C	ISO 306/A
--	39.0	°C	ISO 306/B
CLTE-Поток (23 to 80°C)	5.0E-5	cm/cm/°C	DIN 53752

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	650	°C	IEC 60695-2-12

Иньекция	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	Slow-Moderate	

Инструкции по впрыску

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure Screw RPM: Slow to medium

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

