

## Fibremod™ GB307HP

35% стекловолокно

Compounded Polypropylene

Borealis AG

### Описание материалов:

Fibremod GB307HP is a 35 % chemically coupled high performance glass fibre reinforced polypropylene compound intended for injection moulding. This material shows excellent mechanical properties also at elevated temperatures. The product is available in standard black 9502.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 35% наполнитель по весу		
Добавка	Медный стабилизатор Стабилизатор тепла		
Характеристики	Перерабатываемые материалы Термическая стабильность		
Используется	Детали под крышкой двигателя автомобиля Применение в автомобильной области		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.18	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка <sup>1</sup>			Internal method
Vertical flow direction: 2.00mm	0.80 - 1.2	%	Internal method
Flow direction: 2.00mm	0.10 - 0.20	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (1.00 mm)	9000	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress	120	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение (Break)	2.7	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>2</sup>	8000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	163	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU

-20°C	54	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C	54	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C	11	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (1.8 MPa, Unannealed)	153	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	144	°C	ISO 306/B

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Удерживающее давление	30.0 - 60.0	MPa

#### Инструкции по впрыску

Feeding Temperature: 40 - 80 °C Mass Temperature: 220 - 260 °C Back Pressure: Low to Medium Screw Speed: Low to Medium Flow Front Speed: 100 - 200 mm/s

#### NOTE

- 150x80x2
- 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

