

REPRO PP R410

2.0% наполнитель

Polypropylene

Rondo Plast AB

Описание материалов:

Injection moulding

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Наполнитель, 2.0% наполнитель по весу		
Переработанное содержание	Да		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.930	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	20	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 2577
Across Flow	1.2 to 1.6	%	
Flow	1.2 to 1.6	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Растяжимое напряжение (Yield)	8.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	1100	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	40.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179
-20°C	4.0	kJ/m ²	
23°C	9.0	kJ/m ²	
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
Температура зажигания провода свечения (2.00 mm)	650	°C	IEC 60695-2-13
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Температура обработки (расплава)	180 to 220	°C	
Температура формы	40.0 to 80.0	°C	
Давление впрыска	40.0 to 110	MPa	
Скорость впрыска	Fast		
Back Pressure	1.00 to 2.00	MPa	

* 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

