

## Daplen™ KSX65T20

15% полезных ископаемых

Polypropylene

Borealis AG

### Описание материалов:

Daplen KSX65T20 is a 15% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding. This material has excellent balanced mechanical properties and is easy to process.

Главная Информация				
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 15% наполнитель по весу			
Характеристики	Обрабатываемость, хорошая			
Используется	Применение в автомобильной области			
	Автомобильные внутренние детали			
	Оборудование для салона автомобиля			
Формы	Частицы			
Метод обработки	Литье под давлением			
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Плотность	1.01	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183	
Массовый расход расплава (MFR)	ISO 1133			
	230°C/2.16 kg	6.0	g/10 min	ISO 1133
	230°C/5.0 kg	30	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.0	%	Internal method	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Твердость мяча (Н 358/30)	50.0	MPa	ISO 2039-1	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Tensile Stress (Yield)	20.0	MPa	ISO 527-2/50	
Растяжимое напряжение (Yield)	5.3	%	ISO 527-2/50	
Флекторный модуль <sup>1</sup>	1600	MPa	ISO 178	
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Ударная прочность	ISO 179/1eA			
	-20°C	4.3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
	23°C	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength	ISO 179/1eU			
	-20°C	51	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
	23°C	No Break		ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания	
Heat Deflection Temperature				

0.45 MPa, not annealed	91.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	55.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	128	°C	ISO 306/A50
--	51.0	°C	ISO 306/B50

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Запотевание			DIN 75201
16 hrs : 100°C	5.0E-4	g	DIN 75201
3 hrs : 100°C	96	%	DIN 75201
Emission	45.0	µgC/g	VDA 277

Ињекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Удерживающее давление	30.0 - 60.0	MPa

#### Инструкции по впрыску

Feeding Temperature: 40 to 80°C Back Pressure: Low to medium Screw Speed: Low to medium Flow front speed: 100 to 200 m/s

#### 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

