

Hanwha Total PP NH53G

Стеклошлюда

High Crystallinity Polypropylene

HANWHA TOTAL PETROCHEMICALS Co., Ltd.

Описание материалов:

NH53G is a polypropylene compound modified by a mica filling to improve mechanical rigidity and heat-resistance. It is produced by modifying a variety of base PPs, including HIPP (High Isotactic Polypropylene), and by HANWHA TOTAL's special processing technologies. This product is commonly used in products such as air conditioner fans and the like, requiring high rigidity, high heat-resistance and low bending.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекло шлюда		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Низкий уровень защиты		
	Жесткий, высокий		
	Высокотемпературная прочность		
	Изофталитовый диметил		
	Высокая ударопрочность		
Теплостойкость, высокая			
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Электрические компоненты		
	Автомобильные внутренние детали		
	Автомобильные внешние части		
Формы	Частицы		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.15	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (2.00 mm)	0.40 - 1.1	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	113		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹	58.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break)	5.0	%	ASTM D638
Видимый модуль изгиба	88.3	MPa	ASTM D747
Флекторный модуль ³	6370	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	59	J/m	ASTM D256

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

Температура отклонения при нагрузке (0.45 МПа, Unannealed)	159	°C	ASTM D648
--	-----	----	-----------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
------------------	----------------------	-----------------

Огнестойкость	НВ	UL 94
---------------	----	-------

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Задняя температура	200 - 230	°C
Средняя температура	200 - 230	°C
Передняя температура	200 - 230	°C
Температура формы	40.0 - 70.0	°C
Давление впрыска	29.4 - 49.0	МПа
Back Pressure	0.00	МПа
Screw Speed	30 - 80	rpm

Инструкции по впрыску

Injection Speed: max

NOTE

1. 50 mm/min
2. 50 mm/min
3. 5.0 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

