

INNOPOL® PP CS 2-2120

20% тальк

Polypropylene Copolymer

Inno-Comp Ltd.

Описание материалов:

INNOPOL® CS 2-2120 is a 20% talc-filled compound based on polypropylene block-copolymer. This grade is available in nature and custom coloured form.

INNOPOL® CS 2-2120 is developed for producing injection moulded automotive components.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Тальк наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Блок сополимер		
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	ПП/ПЭ ТД 20		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	1.04	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	18	g/10 min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2700	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	28.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	3.5	%	ISO 527-2/50
Номинальное растяжение при разрыве	13	%	ISO 527-2
Флекторный модуль ¹	2800	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	4.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	60	kJ/m ²	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	128	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	67.0	°C	ISO 75-2/A

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

Огнестойкость (1.60 mm)	HB	FMVSS 302
-------------------------	----	-----------

Дополнительная информация	Номинальное значение	Метод испытания
---------------------------	----------------------	-----------------

Automotive Materials (> 1.00 mm)	+	FMVSS 302
----------------------------------	---	-----------

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

Температура сушки	80.0	°C
-------------------	------	----

Время сушки	2.0	hr
-------------	-----	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%
--------------------------------------	-------	---

Задняя температура	190 - 240	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	190 - 240	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	190 - 240	°C
----------------------	-----------	----

Температура обработки (расплава)	210 - 250	°C
----------------------------------	-----------	----

Температура формы	10.0 - 50.0	°C
-------------------	-------------	----

Скорость впрыска	Moderate	
------------------	----------	--

Инструкции по впрыску

Hold pressure: 30 to 100 % of actual injection pressure

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

