

MAJORIS DFR 247

25% GlassMineral

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

DFR 247 is a halogen flame retardant compound with UL 94 V0, intended for injection moulding.

The product is available in natural (DFR 247) but other colours can be supplied on request.

APPLICATIONS

DFR 247 is intended for the injection moulding of electrical component.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекло \ mineral, 25% наполнитель по весу		
Добавка	Галоген УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Галогенизация Огнестойкий		
Используется	Электрическое/электронное применение Электрические компоненты		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.42	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	9.0	g/10 min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield, 23°C, Injection Molded)	44.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield, 23°C, Injection Molded)	3.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (23°C, Injection Molded)	5350	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179

-30°C, injection molding	3.0	kJ/m ²	ISO 179
23°C, injection molding	5.5	kJ/m ²	ISO 179

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

Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	148	°C	ISO 75-2/B
--	-----	----	------------

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Огнестойкость			UL 94
1.60 mm	V-0		UL 94
3.20 mm	V-0		UL 94

Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	960	°C	IEC 60695-2-12
--	-----	----	----------------

Индекс кислорода	29	%	ISO 4589-2
------------------	----	---	------------

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

Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Температура обработки (расплава)	210 - 240	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Скорость впрыска	Moderate	

Инструкции по впрыску

Hold-on Pressure: 50 - 70% of the 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

