

MAJORIS GE264 - 8229

Длинное стекловолокно

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

MAJORIS GE264 - 8229 is a special long glass fibre reinforced polypropylene grade, for injection moulding and extrusion. The long glass fibres, chemically coupled to the polypropylene matrix, are providing with outstanding mechanical properties.

MAJORIS GE264 - 8229 is available in natural (MAJORIS GE264) and other colours can be provided on request.

APPLICATIONS

MAJORIS GE264 - 8229 is intended for injection moulding of highly demanding technical applications.

The excellent properties of MAJORIS GE264 - 8229 make it suitable for electrical components, automotive parts, interior, exterior and under the bonnet, structural furniture parts, load bearing, demanding components for various engineering sectors.

MAJORIS GE264 - 8229 can, in many of these applications, substitute other engineering plastics or metal alloys.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Химическая муфта
	Перерабатываемые материалы
	Теплостойкость, высокая
Используется	Термическая стабильность
	Электрические компоненты
	Мебель
	Замена металла
	Детали под крышкой двигателя автомобиля
Внешний вид	Автомобильные внутренние детали
	Автомобильные внешние части
	Доступные цвета
Формы	Натуральный цвет
	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.03	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка	0.40 - 0.60	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения	4500	МПа	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	80.0	МПа	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	3.5	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	4300	МПа	ISO 178
Флекторный стресс	127	МПа	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	19	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 МПа, Unannealed)	160	°C	ISO 75-2/B

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Задняя температура	220 - 240	°C
Температура обработки (расплава)	240 - 270	°C
Температура формы	80.0 - 100	°C
Давление впрыска	30.0 - 60.0	МПа
Скорость впрыска	Slow	
Screw Speed	30 - 150	rpm

Инструкции по впрыску
Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure Back pressure: as low as possible, 0 to 10% Holding time: as long as practical

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

