

MAJORIS ET432 - 8229

40% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

ET432 - 8229 is a mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in black (ET432 - 8229) and natural (ET432) but other colours can be provided on request.

ET432 - 8229 has a very easy flowing and excellent mechanical properties.

ET432 - 8229 has been developed especially for the automotive under the bonnet applications requiring long-term heat stability. ET432 - 8229 makes it very easy to process for complicated part with long flow paths.

APPLICATIONS

Automotive climate control parts

Heater cases

Air conditioning parts

Air ducts

Dashboard inserts

Air filters

Fuse and connector boxes

Products requiring good long-term heat resistance, very high heat distortion temperature, excellent rigidity, high dimensional stability, low shrinkage can suitably be made from ET432 - 8229.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 40% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Перерабатываемые материалы Обрабатываемость, хорошая Хорошая мобильность Теплостойкость, высокая Термическая стабильность Низкое сжатие
Используется	Фильтр Детали под крышкой двигателя автомобиля Применение в автомобильной области
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы

Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.22	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.80 - 1.0	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	75		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	33.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	5.0	%	ISO 527-2/50
Fracture	30	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	3600	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	134	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	82.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	152	°C	ISO 306/A
--	103	°C	ISO 306/B
CLTE-Поток	5.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Термическая стабильность (150°C)	> 700.0	hr	
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	220 - 270	°C	
Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		
Инструкции по впрыску			
Holding pressure: 50 to 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

