

## INNOPOL® PP CS 1-3130 MA

30% тальк

Polypropylene Homopolymer

Inno-Comp Ltd.

### Описание материалов:

INNOPOL CS 1-3130 MA is a 30 % talcum filled compound based on polypropylene homopolymer. This grade is available in nature and custom coloured form.

Recommended application

INNOPOL® CS 1-3130 MA is recommended especially for producing products, where high stiffness, low shrinkage and long term heat stability required.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Тальк наполнитель, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий		
	Гомополимер		
	Термическая стабильность, хорошая		
	Низкое сжатие		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PP-H TD30		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	1.13	g/cm <sup>3</sup>	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
Модуль растяжения	3500	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	32.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	3.6	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup>	3600	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	2.1	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	2.8	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU

23°C	27	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	123	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	67.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	153	°C	ISO 306/A120
--	92.0	°C	ISO 306/B120
Температура плавления	164	°C	ISO 11357-3
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Метод испытания</b>	
Воспламеняемость-Автомобильные материалы (толщина d > 1 мм)	+	FMVSS 302	
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%	
Задняя температура	190 - 250	°C	
Средняя температура	190 - 250	°C	
Передняя температура	190 - 250	°C	
Температура обработки (расплава)	210 - 260	°C	
Температура формы	20.0 - 50.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		
<b>Инструкции по впрыску</b>			
Hold pressure: 30-100% of injection pressure			
<b>NOTE</b>			
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

