

INNOPOL® PP CS 1-4940 MC

40% слюды

Polypropylene Homopolymer

Inno-Comp Ltd.

Описание материалов:

INNOPOL® CS 1-4940 MC is a 40 % mica-filled polypropylene homopolymer compound /PP-H MC40 (ISO 1043)/. This grade is available in nature and custom coloured form as well.

Recommended application

INNOPOL® CS 1-4940 MC is recommended especially for producing products, where high stiffness, low shrinkage and long term heat stability are required.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Слюда наполнитель, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий		
	Гомополимер		
	Хорошая теплостойкая производительность старения		
	Низкое сжатие		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PP-H MC40		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	1.22	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	4.7	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (230°C/2.16 kg)	5.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4100	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	34.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	2.4	%	ISO 527-2/50
Номинальное растяжение при разрыве	4.0	%	ISO 527-2
Флекторный модуль ¹	4300	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	1.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C	13	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	23	kJ/m ²	ISO 179/1eU

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

Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	131	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	77.0	°C	ISO 75-2/A

Викат Температура размягчения			
--	156	°C	ISO 306/A120
--	103	°C	ISO 306/B120

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

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

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

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)	230 - 260	°C
Температура формы	10.0 - 50.0	°C
Скорость впрыска	Slow-Moderate	

Инструкции по впрыску

Hold pressure: 50 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

