

MAJORIS BT200

20% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

BT200 is a natural, 20% mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding and extrusion profile.

BT200 has a rather low flow rate and outstanding process ability.

APPLICATIONS

Noise protection in industrial applications

Household appliances

Miscellaneous electrical components

Technical components

Automotive climate control parts

Profiles

Products requiring excellent rigidity, low shrinkage and high dimensional stability can suitably be made from BT200.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Перерабатываемые материалы Обрабатываемость, хорошая Низкий уровень жидкости Низкое сжатие
Используется	Электрическое/электронное применение Электроприборы Звукоизоляция Промышленное применение Применение в автомобильной области Профиль
Внешний вид	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзионное формование профиля Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.05	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ISO 1133

Формовочная усадка	1.1 - 1.6	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2550	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	31.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	8.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	2490	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²	42.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	4.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	122	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	70.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	154	°C	ISO 306/A
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		NF C 61-303
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)	210 - 260	°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		
2.	50 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

