

## MAJORIS DT157X - 8106

High Crystallinity Polypropylene

AD majoris

### Описание материалов:

MAJORIS DT157X - 8106 is a high performance reinforced polypropylene high crystallinity compound intended for injection moulding. The product is available in natural, but other colours can be provided on request.

MAJORIS DT157X - 8106 has been developed especially for demanding automotive applications and various engineering sectors.

MAJORIS DT157X - 8106 has high rigidity, good dimensional stability, very good stiffness and UV stabilised.

### APPLICATIONS

Product requiring high overall mechanical performance such as:

Electrical tool and appliance components

Automotive parts

Miscellaneous technical items

Главная Информация			
Добавка	УФ-стабилизатор		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Жесткий, высокий		
	Жесткий, хороший		
	Высокая кристаллизация		
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
Перерабатываемые материалы			
Используется	Электрическое/электронное применение		
	Электропитание/другие инструменты		
	Детали бытовой техники		
	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.01	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка (2.00 mm)	1.3 - 1.7	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Yield)	42.0	MPa	ISO 527-2/50
Флекторный модуль	2800	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	2.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 МПа, Unannealed)	149	°C	ISO 75-2/B
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	НВ		UL 94
Индекс воспламеняемости провода свечения (2.00 mm)	750	°C	IEC 60695-2-12
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C	
Температура формы	30.0 - 50.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		

#### Инструкции по впрыску

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure

\* 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

