

SCHULATEC® PP EC 1009 HI BLACK

Polypropylene Copolymer

A. Schulman Europe

Описание материалов:

PP electrical conductive, high impact

Главная Информация			
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PP-HI (GF NT)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.11	g/cm ³	ISO 1183/A
Плавкий объем-расход (MVR)			ISO 1133
230°C/10.0 kg	35.0	cm ³ /10min	ISO 1133
230°C/2.16 kg	0.300	cm ³ /10min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 132/10)	105	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	5500	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	70.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	3.8	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль ¹	4500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (5.0% Strain)	100	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	50	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	150	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	130	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	160	°C	ISO 306/A50
--	115	°C	ISO 306/B50
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+3	ohms	IEC 60093

Дополнительная информация

1.)
Not for use in food contact applications2.)
Not for use in medical or pharmaceutical applicationsCharacteristic propertiesPP is highly inflammable, it burns with a bright flame and a blue core. Afterextinguishing it has a pungent paraffin like smell (similar to tar).hardness and good cold impact resistance.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0 - 3.0	hr
Рекомендуемый Макс измельчения	30	%
Задняя температура	230	°C
Средняя температура	245	°C
Передняя температура	260	°C
Температура сопла	260	°C
Температура обработки (расплава)	230 - 280	°C
Температура формы	40.0 - 70.0	°C
Давление впрыска	80.0 - 160	MPa
Скорость впрыска	Moderate	
Удерживающее давление	25.0 - 85.0	MPa
Back Pressure	5.00 - 20.0	MPa
Подушка	2.00 - 5.00	mm
Screw Speed	600	mm/sec

Инструкции по впрыску

PredryingIn general no predrying, only when moisture on granulate surface predrying at 80°C for 2-3 hours is recommended.ReprocessingUp to 100% regind may be used in which case use of additional stabilisation(e.g. POLYCYCLE®) is recommended as a safety precaution. Usual recyclecontent 10 - 30%.Shut downPP can normally be left in the cylinder. It is quiet insensitive to temperature.FinishingThe material must be pre-treated for printing and gluing by flaming or coronadischarge. Otherwise there are some special printing colours or glues.RemarksIn contact with copper the melt will be degraded. For permanent processing ofglass fibre reinforced grades wear resistant screws and cylinders are recommended.

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

