

E-RIALFILL H 15 S 20 T3

20% тальк

Polypropylene Homopolymer

RIALTI Srl

Описание материалов:

PP homopolymer obtained by recycling of industrial scraps; 20% filled with talc ultra thin; thermal stabilization of process.

Indicated for injection molding of details, where it is requested high stiffness and dimensional stability with limited weight; available in version natural and colored as per sample.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Тальк, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая термическая стабильность		
	Высокая жесткость		
	Гомополимер		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Перемолоть		
Метод обработки	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)	15	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Across Flow	1.2	%	
Flow	1.2	%	
Поглощение воды ¹ (23°C, 24 hr)	0.020	%	ISO 62
Содержание золы	20	%	ISO 3451
Ускоренное старение печи (150°C)	4.2	day	ISO 4577
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость по суше (Shore D, 15 sec)	75		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 527-2/20
Yield, 23°C	30.0	MPa	
Break, 23°C	22.0	MPa	
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/20
Yield, 23°C	5.0	%	

Break, 23°C	30	%	
Флекторный модуль ² (23°C)	2400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	45.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	34	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод ударная прочность			ISO 180/1A
-20°C	2.0	kJ/m ²	
23°C	2.5	kJ/m ²	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	110	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	63.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	152	°C	ISO 306/A50
--	94.0	°C	ISO 306/B50
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		IEC 335
CLTE-Поток	8.0E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.50 mm)	HB		UL 94
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	100	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Температура обработки (расплава)	190 to 210	°C	
Температура формы	40.0 to 50.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate-Fast		
NOTE			
1.	50%RH		
2.	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

