

MAJORIS G200

Длинное стекловолокно

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

MAJORIS G200 is a special long glass fibre reinforced polypropylene grade, for injection moulding and extrusion. The long glass fibres, chemically coupled to the polypropylene matrix, are providing with outstanding mechanical properties.

MAJORIS G200 is available both in natural (MAJORIS G200) and black (MAJORIS G200 - 8229). Other colours can be provided on request.

APPLICATIONS

MAJORIS G200 is intended for injection moulding of highly demanding technical applications. The excellent properties of MAJORIS G200 make it suitable for:

Electrical components, automotive parts, interior, exterior and under the bonnet, structural furniture parts, load bearing, demanding components for various engineering sectors.

MAJORIS G200 can, in many of these applications, substitute other engineering plastics or metal alloys.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Химическая муфта
	Перерабатываемые материалы
	Теплостойкость, высокая
	Термическая стабильность
Используется	Электрические компоненты
	Мебель
	Детали под крышкой двигателя автомобиля
	Применение в автомобильной области
	Автомобильные внутренние детали
	Автомобильные внешние части
Внешний вид	Черный
	Доступные цвета
	Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия
	Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.04	g/cm ³	ISO 1183

Формовочная усадка	0.60	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4500	МПа	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	80.0	МПа	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Break)	3.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль	4600	МПа	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 МПа, Unannealed)	159	°C	ISO 75-2/B
Викат Температура размягчения	142	°C	ISO 306/B
CLTE-Поток			ASTM D696
-30°C	5.9E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
23°C	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Задняя температура	230 - 250	°C	
Температура обработки (расплава)	250 - 280	°C	
Температура формы	80.0 - 100	°C	
Давление впрыска	30.0 - 60.0	МПа	
Скорость впрыска	Slow		
Screw Speed	30 - 150	rpm	
Injection Velocity	20 - 30	mm/sec	

Инструкции по впрыску

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure Back pressure: as low as possible, 0 to 10%

* 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

