

Beetle® PPC130M 9249

Polypropylene Copolymer

Teknor Apex Company (Chem Polymer)

Описание материалов:

PPC130M 9249 is a 30% mineral filled, stabilised polypropylene copolymer black compound intended for extrusion applications. It offers reasonable rigidity and high impact strength, combined with good service life durability over a wide temperature range.

Главная Информация			
Добавка	Стабилизатор тепла УФ-стабилизатор		
Характеристики	Высокая ударопрочность Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Хорошая мобильность Отличный внешний вид		
Внешний вид	Черный		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Экструзия		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.15	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	2.0	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка ¹	0.70 - 1.5	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1600	MPa	ISO 527-2
Tensile Stress (Yield)	21.0	MPa	ISO 527-2
Растяжимое напряжение			ISO 527-2
Yield	3.2	%	ISO 527-2
Fracture	> 150	%	ISO 527-2
Флекторный модуль	1750	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	30.0	MPa	ISO 178
Деформация изгиба-При пиковом напряжении	5.0	%	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	40	kJ/m ²	ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	120	°C	ISO 75-2/B

1.8 MPa, not annealed	75.0	°C	ISO 75-2/A
-----------------------	------	----	------------

Температура плавления	169	°C	DSC
-----------------------	-----	----	-----

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
------------------	----------------------	-----------------	--

Огнестойкость (1.50 mm, Teknor Apex test result)	HB	UL 94	
--	----	-------	--

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
-----------	----------------------	-------------------	--

Температура сушки	< 60.0	°C	
-------------------	--------	----	--

Зона цилиндра 1 темп.	190 - 220	°C	
-----------------------	-----------	----	--

Зона цилиндра 2 температура.	190 - 220	°C	
------------------------------	-----------	----	--

Зона цилиндра 3 темп.	190 - 220	°C	
-----------------------	-----------	----	--

Температура матрицы	190 - 220	°C	
---------------------	-----------	----	--

Инструкции по экструзии

Maximum Melt temperature 230°C CPP materials are not hygroscopic and drying should not normally be necessary. If surface moisture is present on the granules, drying is permissible but temperature should not exceed 60°C to avoid risk of agglomeration.

NOTE

Mould shrinkage is significantly influenced by many factors including wall thickness, gating, moulding shape and processing conditions. The range values given are determined from specimen bar mouldings of 1.5mm to 4mm wall thickness. They are provided as a guide for comparison purposes only and no guarantee should be inferred from their inclusion. (Specimens measured in the dry state, 24 hours after moulding).

1.

* 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

