

MAJORIS AT200

20% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

AT200 is a natural, 20% mineral filled polypropylene compound intended for extrusion profile and blow moulding.

AT200 has a rather low flow rate and outstanding process ability.

The product is available in natural and black (AT200 - 8229) but other colours can be provided on request.

APPLICATIONS

Household appliances

Miscellaneous electrical components

Technical components

Profiles

Products requiring excellent rigidity, low shrinkage and high dimensional stability can suitably be made from AT200.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Минеральный, 20% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая стабильность размеров
	Хорошая технологичность
	Высокая жесткость
	Низкий поток
	Низкая усадка
	Перерабатываемый материал
Используется	Приборы
	Электрические детали
	Профили
Внешний вид	Черный
	Доступные цвета
	Натуральный цвет
Формы	Гранулы
Метод обработки	Выдвунное формование
	Экструзия
	Экструзионный профиль

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.05	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.45	g/10 min	ISO 1133

Формовочная усадка	1.1 to 1.6	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2000	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	32.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	10	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	1800	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	45.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	5.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	73	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, Unannealed	120	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	69.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	150	°C	ISO 306/A
Ball Pressure Test (125°C)	Pass		NF C 61-303
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость	HB		UL 94
Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	3.0	hr	
Зона цилиндра 1 темп.	220	°C	
Зона цилиндра 2 температура.	220	°C	
Зона цилиндра 3 темп.	230	°C	
Зона цилиндра 4 темп.	240	°C	
Температура расплава	210 to 240	°C	
Температура головы	240	°C	
Температура матрицы	230	°C	
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

