

# Daplen™ EE260AE

20% полезных ископаемых

Polypropylene

Borealis AG

## Описание материалов:

Daplen EE260AE is a 20% mineral filled elastomer modified polypropylene compound intended for injection moulding. This material has an excellent balance between impact strength and stiffness, gives a good surface quality and is easy to process.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара УФ-стабилизатор		
Характеристики	Модификация удара Жесткий, хороший Хорошая ударопрочность Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Обрабатываемость, хорошая Устойчивость к царапинам Отличный внешний вид		
Используется	Забор для автомобильных дорожных ограждений Применение в автомобильной области Автомобильные внешние части		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.07	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	13	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка (23°C)	0.90	%	Internal method
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 132/10)	42.0	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C, Injection Molded)	1900	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C, Injection Molded)	23.0	MPa	ISO 527-2/50

Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield, 23°C, injection molding	5.0	%	ISO 527-2/50
Fracture, 23°C, injection molding	50	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup> (23°C, Injection Molded)	2050	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C, Injection Molded)	32.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C, injection molding	2.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	3.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C, injection molding	24	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C, injection molding	76	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	No Break		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C, injection molding	3.3	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
23°C, injection molding	No Break		ISO 180/1A

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	97.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	53.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	130	°C	ISO 306/A50
--	52.0	°C	ISO 306/B50
CLTE-Поток (-30 to 80°C)	5.5E-5	cm/cm/°C	Internal method

Интъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Температура бункера	40.0 - 80.0	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Удерживающее давление	30.0 - 60.0	MPa

#### Инструкции по впрыску

Back pressure: Low to medium Screw speed: Low to medium Flow front speed: 100 - 200 mm/s

#### 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

