

PROTEQ™ C16SQM42

30% GlassMineral

Polypropylene Copolymer

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

PROTEQ™ C16SQM42 is a medium melt flow heat stabilised automotive polypropylene copolymer containing 30% combination of coupled glass fibre and mineral reinforcement. PROTEQ™ C16SQM42 has been designed to meet the stringent requirements of automotive exterior trim durability specifications, combining easy processing and high strength with reduced warpage.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Стекло \ Mineral, 30% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Сополимер Хорошая технологичность Стабилизация тепла Высокая прочность Низкий уровень защиты Средний поток
Используется	Автомобильные Приложения Автомобильная внешняя отделка

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	0.50	%	ASTM D955

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость по суше			ISO 868
Shore D	78		
Shore D, 15 sec	70		

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (3.20 mm)	76.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	4650	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁴ (3.20 mm)	92.0	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (3.20 mm)	75	J/m	ASTM D256

Незубчатый изод Impact (3.20 mm)	480	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	156	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	146	°C	
CLTE-Поток	3.2E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	НВ		UL 94
Температура зажигания провода свечения (1.60 mm)	550	°C	AS/NZS 60695
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	85.0 to 90.0	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Задняя температура	195 to 215	°C	
Средняя температура	205 to 225	°C	
Передняя температура	215 to 235	°C	
Температура обработки (расплава)	220 to 270	°C	
Температура формы	30.0 to 80.0	°C	
Давление впрыска	60.0 to 140	MPa	
Скорость впрыска	Moderate		
Back Pressure	0.100 to 0.500	MPa	
Screw Speed	40 to 60	rpm	
Тонаж зажима	3.0 to 6.0	kN/cm ²	

NOTE

- | | |
|----|-----------|
| 1. | 50 mm/min |
| 2. | 50 mm/min |
| 3. | 10 mm/min |
| 4. | 10 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

