

POLYFORT® FPP 30 GFC K1079 LE

30% стекловолокно

Polypropylene Homopolymer

A. Schulman Europe

Описание материалов:

30 % glass fiber reinforced PP-Homopolymer, long term heat stabilized; low emission

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 30% наполнитель по весу		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PP-H GF30		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.11	g/cm ³	ISO 1183/A
Плавкий объем-расход (MVR) (230°C/2.16 kg)	5.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	128	MPa	ISO 2039-1
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	6500	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress (Break)	84.0	MPa	ISO 527-2/1A/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.8	%	ISO 527-2/1A/5
Флекторный модуль ¹	6000	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²			ISO 178
3.6% strain ³	126	MPa	ISO 178
3.4% strain	128	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	8.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	9.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	45	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	48	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	159	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	145	°C	ISO 75-2/ Af
Ball Pressure Test (145°C)	Pass		IEC 60695-10-2
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Скорость горения	< 100	mm/min	ISO 3795
Классификация воспламеняемости			IEC 60695-11-10, -20
1.50 mm	HB		IEC 60695-11-10, -20
3.00 mm	HB		IEC 60695-11-10, -20
Индекс воспламеняемости провода свечения			IEC 60695-2-12
1.50 mm	750	°C	IEC 60695-2-12
3.00 mm	750	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			IEC 60695-2-13
1.50 mm	775	°C	IEC 60695-2-13
3.00 mm	775	°C	IEC 60695-2-13

Дополнительная информация

1.)

Not for use in food contact applications2.)

Not for use in medical or pharmaceutical applications Polyfort is the brand name for modified and filled/reinforced PP compounds . Polyfort grades can easily be processed and offer a very good resistance to many chemicals. The resistance to aromatic and chlorinated solvents is limited. Avoid any contact between the melt and copper or alloys containing copper.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Рекомендуемый Макс измельчения	10	%
Температура бункера	70.0	°C
Задняя температура	205 - 245	°C
Средняя температура	210 - 250	°C
Передняя температура	215 - 255	°C
Температура сопла	220 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	215 - 255	°C
Температура формы	40.0 - 70.0	°C
Давление впрыска	160	MPa
Удерживающее давление	90.0	MPa
Back Pressure	10.0	MPa
Подушка	5.00 - 10.0	mm
Глубина вентиляционного отверстия	0.020	mm

Инструкции по впрыску

Predrying In many cases predrying of Polyfort grades is not necessary. If the moisture content is higher than 0.2% predrying at 80°C for 2-4 hours is recommended. Processing Excessive stress on the material as a result of high temperatures, friction or residence time should be avoided. Reprocessing Up to 10 % regrind may be used Shut down The material should not be left in the cylinder. If in doubt purge with virgin polyolefin before restarting Finishing Pretreatments which activate the surface are suitable for varnishing and glueing

NOTE

1. 2.0 mm/min
2. 2.0 mm/min

3. at Break

* 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

