

MAJORIS AT231 - 8229

Минеральный

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

AT231 - 8229 is a mineral filled grade intended for extrusion and injection moulding.

The product is available in natural (AT231) and black (AT231 - 8229) but other colours can be supplied on request.

AT231 - 8229 has been developed especially for the automotive under hood applications requiring good long-term heat stability.

APPLICATIONS

Products requiring high rigidity, good long- term heat resistance, high heat distortion temperature, low shrinkage and high dimensional stability such as:

Automotive climate control parts

Profiles

Miscellaneous electrical and technical components

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Перерабатываемые материалы Теплостойкость, высокая Термическая стабильность Низкое сжатие
Используется	Электрические компоненты Детали под крышкой двигателя автомобиля Профиль
Внешний вид	Черный Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.05	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	0.90	g/10 min	ISO 1133

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2200	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	31.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	8.5	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	2300	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179/1eU

Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания
Огнестойкость	HB	UL 94

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Температура обработки (расплава)	220 - 250	°C
Температура формы	30.0 - 60.0	°C
Скорость впрыска	Moderate	

Инструкции по впрыску

Holding pressure: 50 to 70% of the injection pressure

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 - 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

