

INNOPOL® PP CS 2-9000 MA

Polypropylene Copolymer

Inno-Comp Ltd.

Описание материалов:

INNOPOL® CS 2-9000 MA is a high melt flow copolymer with antistatic additivation. This grade is available in nature and custom coloured form.

Recommended application

INNOPOL® CS 2-9000 MA is developed for producing injection moulded automotive components.

Главная Информация			
Добавка	Антистатические свойства		
Характеристики	Сополимер		
	Антистатические свойства		
	Высокая яркость		
Используется	Применение в автомобильной области		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	ПП/ПЭ		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	0.900	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	36	g/10 min	ISO 1133
Плавкий объем-расход (MVR) (230°C/2.16 kg)	52.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка			ISO 294-4
Vertical flow direction	2.2	%	ISO 294-4
Flow direction	1.4	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1450	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	27.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	4.5	%	ISO 527-2/50
Номинальное растяжение при разрыве	25	%	ISO 527-2
Флекторный модуль ¹	1550	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	4.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA

23°C	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break		ISO 179/1eU
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	108	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	57.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	148	°C	ISO 306/A120
--	79.0	°C	ISO 306/B120
Температура плавления	163	°C	ISO 11357-3
Воспламеняемость	Номинальное значение		Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		FMVSS 302
Воспламеняемость-Автомобильные материалы (толщина d > 1 мм)	+		FMVSS 302
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0	°C	
Время сушки	2.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.050	%	
Задняя температура	190 - 250	°C	
Средняя температура	190 - 250	°C	
Передняя температура	190 - 250	°C	
Температура обработки (расплава)	210 - 260	°C	
Температура формы	10.0 - 50.0	°C	
Скорость впрыска	Moderate		

Инструкции по впрыску

Hold pressure: 50 to 100 % of actual injection pressure

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

