

HiPrene® MT62HS

20% полезных ископаемых

Polypropylene

GS Caltex

Описание материалов:

HiPrene® MT62HS is a 20% mineral filled, elastomer modified polypropylene compound suitable for injection moulding. This material combines good impact/stiffness balance, high scratch resistance and good flowability. It gives a good surface quality and is especially designed for esthetical interior parts such as instrument panels, lower and upper dashboard, door panels and trims. This grade is available in natural or color-matched, pellet form.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Жесткий, высокий		
	Высокая устойчивость к царапинам		
	Высокая ударопрочность		
	Обрабатываемость, хорошая		
	Хорошая мобильность		
	Отличный внешний вид		
Используется	Применение в автомобильной области		
	Автомобильные внутренние детали		
	Оборудование для салона автомобиля		
	Приборная панель автомобиля		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.07	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR)	27	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			Internal method
Flow	1.0	%	Internal method
Transverse flow	1.0	%	Internal method
Содержание золы (600°C)	22	%	Internal method
Летучее вещество	0.10	%	Internal method

Против царапин-Дельта л ¹	0.900		
Воспламеняемость	85	mm/min	TL 1010
Запотевание ² (100°C)		mg	DIN 75201
Emission		g	VDA 277
Odor ³ (80°C)	2.80		

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	75		ASTM D785

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	24.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	30	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (23°C)	2600	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	9.00	kJ/m ²	ASTM D256

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	2.0	hr
Температура бункера	40.0 - 80.0	°C
Температура обработки (расплава)	210 - 250	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Удерживающее давление	4.00 - 6.50	MPa

Инструкции по впрыску

Back Pressure: Low to Medium Screw Speed: Low to Medium Injection Speed: 100 to 200 m/min

NOTE

1.	Performed on black plaques with rough structure, acc. PV 3952
2.	16 hr
3.	2 hr, acc. PV 3900
4.	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

