

Cereplast Hybrid Resins® 103

Polypropylene Alloy

Cereplast, Inc.

Описание материалов:

Cereplast Hybrid Resins® are bio-based compounds containing a significant amount of renewable, ecologically sound sources such as starches from corn, tapioca, wheat and potatoes. Combined with a lower petroleum-based plastic content and renewable resources content, Cereplast Hybrid Resins® offer a significant carbon footprint reduction in the final product.

Hybrid 103 is based on a high quality Polypropylene compounded on state-of-the-art mixing equipments using a proprietary formulation. Hybrid 103 offers a unique combination of mechanical properties, ease of processing, high aesthetic surface. Hybrid 103 has been designed to have an excellent balance between impact strength, rigidity and processability.

Hybrid 103 can be processed on existing conventional electric and hydraulic reciprocating screw injection molding machines. Please see our processing guide for guidelines.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Хорошая ударопрочность</p> <p>Хорошая технологичность</p> <p>Высокий поток</p> <p>Высокая жесткость</p> <p>Приятный внешний вид</p> <p>Содержание возобновляемых ресурсов</p>		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	Internal Method
Массовый расход расплава (MFR) (190°C/2.16 kg)	24	g/10 min	ASTM D1238
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1070	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение (Break)	17.4	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break)	10	%	ASTM D638
Флекторный модуль	758	MPa	ASTM D790
Flexural Strength	22.1	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	37	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (0.45 MPa, Unannealed)	73.9	°C	ASTM D648
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	60.0 to 71.1	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемый Макс измельчения	25	%	

Задняя температура	171 to 182	°C
Средняя температура	177 to 193	°C
Передняя температура	182 to 193	°C
Температура сопла	182 to 193	°C
Температура обработки (расплава)	177 to 199	°C
Температура формы	10.0 to 23.9	°C
Screw Speed	50 to 100	rpm
Коэффициент сжатия винта	2.2:1.0 to 2.8:1.0	
Глубина вентиляционного отверстия	0.051 to 0.064	mm

* 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

