

MAJORIS ET272

20% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

ET272 is a natural 20 % mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

ET272 is equipped for long term heat and UV resistance in combination with good antistatic performance.

The product is available in natural (ET272) and black (ET272 - 8229) but other colours can be provided on request.

ET272 has an excellent balance between the impact strength and stiffness as well as good surface quality.

APPLICATIONS

Vacuum cleaner and air-condition components:

Motor housing

Filter cover

Handles

Front covers

Back cover

Top cover

Housing

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Антистатические свойства		
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Перерабатываемые материалы		
	Отличный внешний вид		
Используется	Ручка		
	Детали бытовой техники		
	Чехол		
Внешний вид	Черный		
	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	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)	12	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.1	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Tensile Stress (Yield)	28.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	2500	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	6.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C	25	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	52	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	115	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	68.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	154	°C	ISO 306/A
--	75.0	°C	ISO 306/B

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)	210 - 260	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Скорость впрыска	Moderate	

Инструкции по впрыску
Holding pressure: 50 to 70% of the 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

