

MAJORIS GC119 - 1367

10% полезных ископаемых

Polypropylene

AD majoris

Описание материалов:

GC119 - 1367 is a mineral filled polypropylene compound intended for injection moulding.

The product is available in white (GC119 - 1367) and natural (GC119) but other colours can be provided on request.

The good flow ability of GC119 - 1367 makes it very easy to process even for complicated parts. The material displays excellent gloss, very low dust pick up and is high heat stabilised.

APPLICATIONS

Household articles

Electrical appliances

Technical components

GC119 - 1367 is intended for components, which require very good surface quality, rigidity, good impact, low shrinkage and high dimensional stability.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 10% наполнитель по весу
Добавка	Стабилизатор тепла
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Подсветка Хорошая ударопрочность Перерабатываемые материалы Обрабатываемость, хорошая Хорошая мобильность Теплостойкость, высокая Термическая стабильность Низкое сжатие Хороший внешний вид Отличный внешний вид
Используется	Электрическое/электронное применение Электроприборы Товары для дома
Внешний вид	Белый Доступные цвета Натуральный цвет
Формы	Частицы

Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	0.980	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	22	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.6	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress			ISO 527-2/50
Yield	30.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture	24.0	MPa	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹	1950	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность (23°C)	3.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed)	98.0	°C	ISO 75-2/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)	220 - 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

