

## FERREX® GPP20CS07NA

21% Карбонат Кальция

Polypropylene

Ferro Corporation

### Описание материалов:

FERREX®GPP20CS07NA is a polypropylene material, and its filler is 21% calcium carbonate filler. This product is available in North America, Africa and the Middle East, Latin America, Europe or Asia Pacific. The processing method is injection molding.

FERREX®The main features of the GPP20CS07NA are:

Impact modification

high gloss

Impact resistance

Typical application areas include:

House

home apps

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Перламутровый наполнитель, 21% наполнитель по весу		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Модификация удара		
	Подсветка		
	Хорошая ударопрочность		
Используется	Оборудование для газонов и сада Чехол		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow	1.6	%	ASTM D955
Transverse flow	1.8	%	ASTM D955
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (23°C)	23.4	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Break, 23°C)	200	%	ASTM D638
Флекторный модуль			ASTM D790
1% secant: 23°C	1510	MPa	ASTM D790

Tangent: 23°C	1670	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (23°C)	37.9	MPa	ASTM D790
<b>Воздействие</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Зубчатый изод Impact (23°C)	100	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	1200	J/m	ASTM D256
Ударное падение Dart (23°C, 3.18 mm)	27.1	J	ASTM D5420
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, not annealed	79.4	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed	48.9	°C	ASTM D648

#### Дополнительная информация

The value listed as Unnotched Izod Impact, ASTM D256, was tested in accordance with ASTM D4812. Elongation @ break, 73°F, ASTM D638: >200%

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	93.3	°C
Время сушки	2.0 - 3.0	hr
Задняя температура	199 - 204	°C
Средняя температура	204 - 210	°C
Передняя температура	210 - 216	°C
Температура сопла	216 - 221	°C
Температура формы	46.1 - 60.0	°C
Back Pressure	0.138 - 0.345	MPa
Screw Speed	100 - 150	rpm
Тонаж зажима	2.8 - 4.1	kN/cm <sup>2</sup>
Отношение винта L/D	20.0:1.0	
Коэффициент сжатия винта	2.0:1.0	

\* 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

