

PROTEQ™ GC30H255

30% стекловолокно

Polypropylene Homopolymer

Marplex Australia Pty. Ltd.

Описание материалов:

PROTEQ™ GC30H255 is a 30% coupled glass fibre reinforced homopolymer polypropylene compound. This grade has a combination of high stiffness and tensile strength coupled with high impact strength and contains stabilisers for metal deactivation and heat resistance. These properties give the material excellent creep resistance and long term durability as well as high physical strength.

Typical applications are automotive fans and fan shrouds.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	Металлический деактиватор		
Характеристики	Химически Соединенные		
	Хорошее сопротивление ползучести		
	Стабилизация тепла		
	Высокая ударопрочность		
	Высокая жесткость		
	Высокая прочность		
	Гомополимер		
Используется	Автомобильные Приложения		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	4.0	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка-Поток (3.00 mm)	0.50	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость по суше			ISO 868
Shore D	79		
Shore D, 15 sec	73		
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение ¹ (3.20 mm)	80.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ² (Break, 3.20 mm)	3.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ³ (3.20 mm)	5500	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Зубчатый изод Impact			ASTM D256
-30°C, 3.20 mm	70	J/m	
0°C, 3.20 mm	75	J/m	
23°C, 3.20 mm	80	J/m	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	155	°C	
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	145	°C	
Викат Температура размягчения	160	°C	ASTM D1525 ⁴
CLTE-Поток	3.0E-5	cm/cm/°C	ASTM D696

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость (1.60 mm)	HB		UL 94
Температура зажигания провода свечения (1.60 mm)	550	°C	AS/NZS 60695

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 to 90.0	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Задняя температура	215 to 235	°C
Средняя температура	235 to 255	°C
Передняя температура	245 to 275	°C
Температура обработки (расплава)	230 to 280	°C
Температура формы	40.0 to 70.0	°C
Давление впрыска	160 to 250	MPa
Скорость впрыска	Moderate-Fast	
Back Pressure	0.100 to 0.500	MPa
Screw Speed	40 to 60	rpm
Тонаж зажима	3.0 to 6.0	kN/cm ²

NOTE

- | | |
|----|------------------|
| 1. | 50 mm/min |
| 2. | 5.0 mm/min |
| 3. | 10 mm/min |
| 4. | Loading 1 (10 N) |

* 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

