

POLYFLAM® RIPP 4000 E

Polypropylene Copolymer

A. Schulman Europe

Описание материалов:

Unfilled flame-retardant PP-Copolymer, Extrusion grade, halogenfree

Главная Информация			
Характеристики	Сополимер Обрабатываемость, хорошая Без галогенов Огнестойкий		
Метод обработки	Экструзия Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PP FR(51)		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.06	g/cm ³	ISO 1183/A
Плавкий объем-расход (MVR) (230°C/2.16 kg)	2.00	cm ³ /10min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1600	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress			ISO 527-2/1A/50
Yield	15.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Fracture	12.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Yield)	3.7	%	ISO 527-2/1A/50
Номинальное растяжение при разрыве	100	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль ¹	1600	MPa	ISO 178
Флекторный стресс ²			ISO 178
4.4% strain	24.5	MPa	ISO 178
3.5% strain	24.2	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C	3.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C	7.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-30°C	35	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	No Break		ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	94.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	55.0	°C	ISO 75-2/Af
Викат Температура размягчения			
--	138	°C	ISO 306/A50
--	57.0	°C	ISO 306/B50

Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Comparative Tracking Index			
	600	V	IEC 60112

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Классификация воспламеняемости			
			IEC 60695-11-10, -20
0.8 mm	V-0		IEC 60695-11-10, -20
1.6 mm	V-0		IEC 60695-11-10, -20
3.2 mm	V-0		IEC 60695-11-10, -20
Индекс воспламеняемости провода свечения			
			IEC 60695-2-12
0.75 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
1.5 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
3.0 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
Температура зажигания провода свечения			
			IEC 60695-2-13
0.75 mm	700	°C	IEC 60695-2-13
1.5 mm	700	°C	IEC 60695-2-13
3.0 mm	700	°C	IEC 60695-2-13

Дополнительная информация

- 1.)
 Not for use in food contact applications2.)
 Not for use in medical or pharmaceutical applications

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	70	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Температура обработки (расплава)	180 - 210	°C
Температура формы	40 - 80	°C
Давление впрыска	80.0 - 120	MPa
Скорость впрыска	Slow-Moderate	
Удерживающее давление	40.0 - 90.0	MPa
Back Pressure	5.00 - 10.0	MPa
Screw Speed		mm/sec

Инструкции по впрыску

PredryingPredrying at 70°C for 2-4 hours is recommended as a precaution.ReprocessingAddition of regrind is normally possible, but it must be tested in each case regarding the percentage and requirements of the article. Thermal damage during first processing depends on processing parameters and the geometry of flow path and article.Shut downAvoid long melt residence time. Purge with base polymer or with polyolefines.FinishingMachining is usually possible.

NOTE

- | | |
|----|------------|
| 1. | 2.0 mm/min |
| 2. | 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

