

Borealis PP MG302AI

30% полезных ископаемых

Polypropylene

Borealis AG

Описание материалов:

MG302AI is a 30% mineral filled polypropylene compound intended for injection and back injection moulding. This material has an excellent balance between impact strength and stiffness and high melt flow rate.

Главная Информация	
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 30% наполнитель по весу
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Жесткий, хороший Хорошая ударпрочность Высокая яркость
Используется	Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали
Формы	Частицы
Метод обработки	Многokrатное литье под давлением Литье под давлением

Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	24	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	0.90	%	Internal method

Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость мяча (Н 358/30)	91.0	MPa	ISO 2039-1

Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (Injection Molded)	3400	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, Injection Molded)	31.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield, Injection Molded)	3.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (Injection Molded)	3400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (Injection Molded)	48.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	1.2	kJ/m ²	ISO 179/1eA

23°C, injection molding	2.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	13	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	22	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact			ISO 180/1A
-20°C, injection molding	1.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C, injection molding	2.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность			
-20°C, injection molding	12	kJ/m ²	ISO 180
23°C, injection molding	20	kJ/m ²	ISO 180/1U

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	125	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	70.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	155	°C	ISO 306/A50
--	95.0	°C	ISO 306/B50
Melt Energy	73.0	kJ/kg	ISO 11357
Распыление-16 часов (100°C)		mg	DIN 75201
Emission		µgC/g	VDA 277

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0	°C
Время сушки	3.0	hr
Температура бункера	40.0 - 80.0	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 260	°C
Температура формы	30.0 - 50.0	°C
Удерживающее давление	30.0 - 60.0	MPa

Инструкции по впрыску

Back pressure: Low to medium Screw speed: Low to medium Flow front speed: 100 - 200 mm/s

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

