

## INNOPOL® PP CS 3-9230 KAR

26% полезных ископаемых

Polypropylene Alloy

Inno-Comp Ltd.

### Описание материалов:

INNOPOL® CS 3-9230 KAR is a 26% mineral filled compound based on a blend of polypropylene homopolymer and block-copolymer. This grade is available in nature and custom coloured form.

Recommended application

INNOPOL® CS 3-9230 KAR is developed for producing injection moulded components for household appliances.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 26% наполнитель по весу		
Характеристики	Блок сополимер		
	Гомополимер		
Используется	Электроприборы		
Внешний вид	Доступные цвета		
	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PP-H/PP-B KD 26		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность (23°C)	1.12	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	35	g/10 min	ISO 1133
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1950	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield)	25.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield)	5.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль <sup>1</sup>	2000	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C	2.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
23°C	4.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179
-20°C	13	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
23°C	58	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature (0.45 MPa, Unannealed) 108 °C ISO 75-2/B

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0	°C
-------------------	------	----

Время сушки	2.0	hr
-------------	-----	----

Рекомендуемая максимальная влажность	0.070	%
--------------------------------------	-------	---

Задняя температура	190 - 240	°C
--------------------	-----------	----

Средняя температура	190 - 240	°C
---------------------	-----------	----

Передняя температура	190 - 240	°C
----------------------	-----------	----

Температура обработки (расплава)	210 - 250	°C
----------------------------------	-----------	----

Температура формы	10.0 - 50.0	°C
-------------------	-------------	----

Скорость впрыска	Moderate	
------------------	----------	--

### Инструкции по впрыску

Hold pressure: 30 to 100 % of actual 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

