

Daplen™ EE260AI

20% полезных ископаемых

Polypropylene

Borealis AG

Описание материалов:

EE260AI is a 20% mineral-filled compound intended for injection molding.

This material has an excellent balance between impact strength and stiffness and is easy to process.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, хороший Хорошая ударопрочность Перерабатываемые материалы Обрабатываемость, хорошая Устойчивость к царапинам		
Используется	Применение в автомобильной области Автомобильные внутренние детали Оборудование для салона автомобиля		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.07	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR)			ISO 1133
230°C/2.16 kg	14	g/10 min	ISO 1133
230°C/5.0 kg	56	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка	1.0	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C, Injection Molded)	1800	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Yield, 23°C, Injection Molded)	23.0	MPa	ISO 527-2/50
Растяжимое напряжение (Yield, 23°C, Injection Molded)	6.0	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (23°C, Injection Molded)	1900	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C, Injection Molded)	28.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность			ISO 179/1eA
-20°C, injection molding	4.0	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C, injection molding	30	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength			ISO 179/1eU
-20°C, injection molding	70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C, injection molding	No Break		ISO 179/1eU

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, not annealed	97.0	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, not annealed	54.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения			
--	130	°C	ISO 306/A50
--	52.0	°C	ISO 306/B50

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
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	2.0	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

