

Borealis PP BG383MO

Fabricante	Borealis AG	Categoría	PP Homopolymer
Carga/Filler	-	Estado	En Stock - Listo para exportar

Descripción del Producto

BG383MO es un copolímero de polipropileno destinado al moldeo por inyección. Este grado se caracteriza por una combinación óptima de alta resistencia al impacto y rigidez. Este grado utiliza la Tecnología de Nucleación de Borealis (BNT) para aumentar la productividad mediante la reducción del tiempo de ciclo. BNT, en combinación con una excelente rigidez y buenas propiedades de flujo, crea un alto potencial para la reducción del grosor de la pared. Los productos moldeados con este grado exhiben un excelente rendimiento antistático y muy buena liberación del molde. Como con todos los grados BNT, los productos exhiben una excelente consistencia dimensional con diferentes colorantes.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Aditivo	Agente nucleante	-	-
Características	Antiestático	-	-
	Copolímero	-	-
	Buena fluidez	-	-
	Buena Liberación del Molde	-	-
			-

Información General			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Alta resistencia al impacto	-	-
	Alta rigidez	-	-
	Nucleado	-	-
	Material reciclable	-	-
Usos	Embalaje	-	-
	Cubos	-	-
	Embalaje de pared delgada	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	0.905 g/cm ³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de masa (MFR)	33 g/10 min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	1.0 to 2.0 %	-	ISO 294-4

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	1400 MPa	203053.2 psi	ISO 527-2/50
Esfuerzo a la tracción	25.0 MPa	3625.95 psi	ISO 527-2/50
Deformación a la tracción	5.5 %	-	ISO 527-2/50
Módulo de flexión	1300 MPa	188549.4 psi	ISO 178
			ISO 179/1eA

Mecánico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Resistencia al impacto Charpy con entalla	4.0 kJ/m ²	1.9 ft·lb/in ²	-
	7.0 kJ/m ²	3.33 ft·lb/in ²	-

Térmico			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	95.0 °C	203.0 °F	ISO 75-2/ B

Información de Procesamiento			
Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de procesamiento (fusión)	210 to 260 °C	410.0 - 500.0 °F	-
Temperatura del molde	10.0 to 30.0 °C	50.0 - 86.0 °F	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-

Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.

Dirección: Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China

Contacto: Mr. Zhao Yong

Email: sales@su-jiao.com

Sitio web: www.polymersdata.com

Móvil: +86-134-2475-5533

Este documento ha sido generado automáticamente basándose en los últimos datos técnicos disponibles. Los valores mencionados son típicos y no constituyen una garantía final.