Borealis PP HG385MO

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

Descripción del Producto

HG385MO es un homopolímero de polipropileno destinado a la inyección por moldeo. Este producto se caracteriza por excelentes propiedades de flujo combinadas con una distribución de peso molecular estrecha, bien adaptada para productos de baja distorsión. Se produce utilizando la tecnología de Polipropileno de Cristalinidad Controlada (CCPP) de Borealis, que proporciona polipropileno con una nucleación muy efectiva. Este grado contiene aditivos antiestáticos y de deslizamiento, que resultan en un tiempo de ciclo corto, buena desmoldeo y baja atracción de polvo. Los productos moldeados de este grado exhiben una excelente consistencia dimensional combinada con alta rigidez.

Especificaciones Técnicas

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Tarjeta Amarilla UL	E108112-100609120	-	-
Aditivo	Antiestático Agente nucleante Deslizamiento	- - -	- - -
Características			- -

Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
	Antiestático Ciclo de Moldeo Rápido Buena fluidez Buena Liberación del Molde Alta rigidez Homopolímero Distribución de peso molecular estrecha Nucleado Deslizamiento	- - - - - - - - -	- - - - - - -
Usos	Tapas Cierres	- -	- -
Formas	Pellets	-	-
Método de procesamiento	Moldeo por inyección	-	-

Físico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Densidad	0.910 g/cm³	-	ISO 1183
Índice de fluidez de masa (MFR)	25 g/10 min	-	ISO 1133
Contracción de moldeo	1.0 to 2.0 %	-	-
Dureza Rockwell	98	-	ISO 2039-2

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Módulo a la tracción	1750 MPa	253816.5 psi	ISO 527-2/1

Mecánico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Esfuerzo a la tracción	36.5 MPa	5293.89 psi	ISO 527-2/50
Deformación a la tracción	8.0 %	-	ISO 527-2/50
Resistencia al impacto Charpy con entalla	3.5 kJ/m²	1.67 ft·lb/in²	ISO 179/1eA

Térmico

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de deflexión térmica	115 °C	239.0 °F	ISO 75-2/B

Información de Procesamiento

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
Temperatura de procesamiento (fusión)	220 to 260 °C	428.0 - 500.0 °F	-
Temperatura del molde	10.0 to 30.0 °C	50.0 - 86.0 °F	-
Velocidad de inyección	Rápido	-	-
Presión de mantenimiento	20.0 to 50.0 MPa	2900.76 - 7251.9 psi	-

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.