

## Borealis PP HK060AE

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

### Descripción del Producto

HK060AE es un compuesto especial de homopolímero de polipropileno de baja viscosidad desarrollado para adaptarse a la producción de termoplásticos reforzados con fibra de vidrio. Este material también es adecuado como resina base para la producción de compuestos PP-GF en el proceso de compresión LFT directa y moldeo por inyección, así como en combinación con concentrados LGF en el proceso de moldeo por inyección.

### Especificaciones Técnicas

#### Información General

Propiedad	Sistema Métrico	Sistema Imperial	Método
<b>Aditivo</b>	estabilizador térmico	-	-
<b>Características</b>	Estabilizado térmicamente Homopolímero	- -	- -
<b>Usos</b>	Electrónica automotriz Piezas exteriores automotrices Tablero de instrumentos automotriz	- - -	- - -

<b>Información General</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Formas</b>	Pellets	-	-
<b>Método de procesamiento</b>	Moldeo por compresión	-	-
	Moldeo por inyección	-	-
<b>Físico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Densidad</b>	0.905 g/cm <sup>3</sup>	-	ISO 1183
<b>Índice de fluidez de masa (MFR)</b>	130 g/10 min	-	ISO 1133
<b>Contracción de moldeo</b>	1.5 %	-	Internal Method
<b>Dureza por indentación de bola</b>	78.0 MPa	11312.96 psi	ISO 2039-1
<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Módulo a la tracción</b>	1600 MPa	232060.8 psi	ISO 527-2/1
<b>Esfuerzo a la tracción</b>	35.0 MPa	5076.33 psi	ISO 527-2/50
<b>Deformación a la tracción</b>	8.0 %	-	ISO 527-2/50
	15 %	-	-
		-	-
<b>Módulo de flexión</b>	1550 MPa	224808.9 psi	ISO 178
<b>Esfuerzo a la flexión</b>	45.0 MPa	6526.71 psi	ISO 178
			ISO 179/1eA

<b>Mecánico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Resistencia al impacto Charpy con entalla</b>	0.80 kJ/m <sup>2</sup>	-	-
	0.90 kJ/m <sup>2</sup>	0.3806 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
	1.0 kJ/m <sup>2</sup>	0.4282 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
		0.4758 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
<b>Resistencia al impacto Charpy sin entalla</b>	11 kJ/m <sup>2</sup>	-	ISO 179/1eU
	55 kJ/m <sup>2</sup>	5.23 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
		26.17 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
<b>Resistencia al impacto Izod con entalla</b>		-	ISO 180/1A
	1.6 kJ/m <sup>2</sup>	0.7613 ft·lb/in <sup>2</sup>	-
	1.8 kJ/m <sup>2</sup>		-
		0.8564 ft·lb/in <sup>2</sup>	
<b>Térmico</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de deflexión térmica</b>	91.0 °C	-	-
	54.0 °C	195.8 °F	ISO 75-2/B
		129.2 °F	ISO 75-2/A
<b>Temperatura de reblandecimiento Vicat</b>	153 °C	-	-
	96.0 °C	307.4 °F	ISO 306/A50
		204.8 °F	ISO 306/B50
<b>CLTE</b>	9.0E-5 cm/cm/°C	-	Internal Method
<b>Información de Procesamiento</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Temperatura de secado</b>	80.0 °C	176.0 °F	-

<b>Información de Procesamiento</b>			
<b>Propiedad</b>	<b>Sistema Métrico</b>	<b>Sistema Imperial</b>	<b>Método</b>
<b>Tiempo de secado</b>	2.0 hr	-	-
<b>Temperatura de procesamiento (fusión)</b>	220 to 270 °C	428.0 - 518.0 °F	-
<b>Temperatura del molde</b>	30.0 to 60.0 °C	86.0 - 140.0 °F	-
<b>Velocidad de inyección</b>	Lento- Moderado	-	-

## **Shanghai Susheng Import & Export Co., Ltd.**

<b>Dirección:</b>	Floor 8, Building 2, No.1919 Bazhiqiao Road, Nanqiao Town, Fengxian District, Shanghai 201400, P.R.China
<b>Contacto:</b>	Mr. Zhao Yong
<b>Email:</b>	sales@su-jiao.com
<b>Sitio web:</b>	www.polymersdata.com
<b>Móvil:</b>	+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.