

SABIC® PP PHC31-81

Polypropylene Impact Copolymer

Saudi Basic Industries Corporation (SABIC)

Описание материалов:

SABIC® PP PHC31-81 is a grade which combines high stiffness with good impact strength. Its excellent flow properties and narrow molecular weight distribution permits fast cycle-times and injection moulding of articles demanding low warpage and high dimensional stability. This grade is formulated with a combined processing and UV-stabilisation package. Typical applications are automotive components. It is also available in a general purpose additive package.

SABIC® PP PHC31-81 is a designated automotive grade.

Главная Информация			
UL YellowCard	E111275-219030		
Добавка	Обработка помощи UV Stabilizer		
Характеристики	Блок сополимер Цикл быстрого формования Хорошая стабильность размеров Хороший поток Хорошая ударпрочность Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Высокая жесткость Низкий уровень защиты Узкое молекулярное распределение веса		
Используется	Автомобильные Приложения		
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.905	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	15	g/10 min	ASTM D1238, ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Flow : 24 hr	1.6	%	
24 hr	1.6	%	
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	104		ASTM D785
Твердость по суше (Shore D, Injection Molded)	65		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Модуль растяжения			
1% Secant : Injection Molded ¹	1350	MPa	ASTM D638
Injection Molded	1300	MPa	ISO 527-2/1A/1
Прочность на растяжение			
Yield, Injection Molded ²	25.0	MPa	ASTM D638
Yield, Injection Molded	25.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Удлинение при растяжении			
Yield, Injection Molded ³	5.0	%	ASTM D638
Yield, Injection Molded	5.0	%	ISO 527-2/1A/50
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			
			ISO 179/1eA
-20°C, Injection Molded	5.0	kJ/m ²	
0°C, Injection Molded	7.0	kJ/m ²	
23°C, Injection Molded	11	kJ/m ²	
Зубчатый изод Impact			
-20°C, Injection Molded	50	J/m	ASTM D256A
0°C, Injection Molded	75	J/m	ASTM D256A
23°C, Injection Molded	100	J/m	ASTM D256A
-20°C, Injection Molded	5.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
0°C, Injection Molded	7.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C, Injection Molded	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed	85.0	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed ⁴	80.0	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed	60.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed ⁵	55.0	°C	ISO 75-2/ Af
Викат Температура размягчения			
--	150	°C	ASTM D1525 ⁶
--	76.0	°C	ASTM D1525 ⁷
--	149	°C	ISO 306/A120
--	74.0	°C	ISO 306/B120
NOTE			
1.	5.0 mm/min		
2.	50 mm/min		
3.	50 mm/min		
4.	testbar 80*10*4mm		
5.	testbar 80*10*4mm		
6.	Rate B (120°C/h), Loading 1 (10 N)		

7.

Rate B (120°C/h), Loading 2 (50 N)

* 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

