

LNP™ THERMOCOMP™ MF002AS compound

10% стекловолокно

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* MF002AS is a compound based on Polypropylene resin containing 10% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound MF-1002 HS

Product reorder name: MF002AS

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101283897	E121562-101284109	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	0.958	g/cm ³	
--	0.960	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.020	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.060	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3250	MPa	ASTM D638
--	2850	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	43.1	MPa	ASTM D638
Yield	41.2	MPa	ISO 527-2/5
Break	45.5	MPa	ASTM D638
Break ³	34.3	MPa	ASTM D638
Break	35.4	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.5	%	ASTM D638
Yield	3.4	%	ISO 527-2/5

Break	3.7	%	ASTM D638
Break ⁵	5.5	%	ASTM D638
Break	4.9	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2600	MPa	ASTM D790
--	2850	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2380	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	68.9	MPa	ASTM D790
--	58.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	66.7	MPa	ASTM D790

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	43	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	4.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	380	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	25	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	8.50	J	ASTM D3763
--	2.20	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	146	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	122	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	105	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	74.0	°C	ISO 75-2/ Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	7.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	1.1E-4	cm/cm/°C	

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	193 to 204	°C
Средняя температура	216 to 227	°C
Передняя температура	238 to 249	°C
Температура обработки (расплава)	227 to 249	°C
Температура формы	32.2 to 48.9	°C
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa

Screw Speed	30 to 60	rpm
-------------	----------	-----

NOTE

- | | |
|-----|--------------------|
| 1. | 50 mm/min |
| 2. | Type I, 5.0 mm/min |
| 3. | Type I, 5.0 mm/min |
| 4. | Type I, 5.0 mm/min |
| 5. | Type I, 5.0 mm/min |
| 6. | 1.3 mm/min |
| 7. | 2.0 mm/min |
| 8. | 1.3 mm/min |
| 9. | 80*10*4 |
| 10. | 80*10*4 |
| 11. | 80*10*4 mm |
| 12. | 80*10*4 mm |

* 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

