

## LNP™ THERMOCOMP™ MF006SXP compound

30% стекловолокно

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP\* MF006SXP is a compound based on Polypropylene resin containing 30% Glass Fiber. Added features of this material include: Chemically Coupled.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound MFX-1006

Product reorder name: MF006SXP

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101283897		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Химически Соединенные		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.13	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.50	%	ASTM D955, ISO 294-4
Across Flow : 24 hr	1.0	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.96	%	ISO 294-4
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.020	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.030	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	7310	MPa	ASTM D638
--	7600	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	88.1	MPa	ASTM D638
Break	91.6	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	3.0	%	ASTM D638
Break	3.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	6210	MPa	ASTM D790
--	8700	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	139	MPa	ASTM D790

--	159	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	120	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	12	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	700	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>3</sup>	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	3.70	J	ASTM D3763
--	2.70	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	161	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	151	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>4</sup>	152	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	2.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	6.0E-5	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.	80*10*4		
3.	80*10*4		
4.	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.

## 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

