

LNP™ VERTON™ MX02795 compound

Фирменная

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP VERTON MX02795 is a compound based on Polypropylene resin containing Proprietary Fillers. Added features of this material include: Heat Stabilized, UV Stabilized, Structural.

Also known as: LNP* VERTON* Compound PDX-M-02795

Product reorder name: MX02795

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Добавка	Стабилизатор тепла		
	UV Stabilizer		
Характеристики	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
	Стабилизация тепла		
Используется	Детали конструкции		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.21	g/cm ³	ASTM D792
--	1.19	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.30	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.50	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.53	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.27	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	8960	MPa	ASTM D638
--	9570	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	118	MPa	ASTM D638
Yield	111	MPa	ISO 527-2
Break	118	MPa	ASTM D638
Break	122	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			

Yield	2.2	%	ASTM D638
Yield	2.1	%	ISO 527-2
Break	2.2	%	ASTM D638
Break	2.1	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	6890	MPa	ASTM D790
--	7750	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	159	MPa	ASTM D790
--	184	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	270	J/m	ASTM D256
23°C ²	25	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	850	J/m	ASTM D4812
23°C ³	53	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	7.00	J	ASTM D3763
--	13.1	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
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	163	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	156	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	159	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	4.5E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	9.3E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	82.2	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Задняя температура	232 to 243	°C	
Средняя температура	243 to 254	°C	
Передняя температура	249 to 260	°C	
Температура обработки (расплава)	221 to 249	°C	
Температура формы	37.8 to 65.6	°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
5.	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

