

SABIC® PPcompound 37T1020

20% тальк

Polypropylene Copolymer

Saudi Basic Industries Corporation (SABIC)

Описание материалов:

SABIC® PPCOMPOUND 37T1020 is a general purpose, talc filled, heat stabilized copolymer polypropylene compound. This compound exhibits high impact and high flow, and is suitable for injection molding applications. The IMDS ID is 16161338.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Тальк наполнитель		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Сополимер		
	Высокая ударопрочность		
	Высокая яркость		
	Термическая стабильность		
	Универсальный		
Используется	Универсальный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.05	g/cm ³	ASTM D792
--	1.04	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	13	g/10 min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	71		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2450	MPa	ASTM D638
--	2760	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	25.0	MPa	ASTM D638
Yield	28.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	17.0	MPa	ASTM D638
Fracture	25.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.7	%	ASTM D638

Yield	3.5	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	33	%	ASTM D638
Fracture	45	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
64.0mm span ⁶	2840	MPa	ISO 178
50.0mm span ⁷	2350	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			
-30°C ⁸	1.4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C ⁹	3.3	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C, 3.20 mm ¹⁰	52	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	1.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
0°C ¹²	3.5	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹³	3.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact ¹⁴ (23°C, 3.20 mm)	850	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков ¹⁵ (23°C, Energy at Peak Load)	3.93	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	116	°C	ASTM D648
0.45 MPa, not annealed ¹⁶	110	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	60.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed ¹⁷	69.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	145	°C	ISO 306/A50
Коэффициент линейного теплового расширения			
Flow: -30 to 100°C	66.6	µm/Mk	ISO 11359-2
Transverse: -30 to 100°C	128	µm/Mk	ISO 11359-2
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 100	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Задняя температура	190 - 230	°C	
Средняя температура	200 - 250	°C	
Передняя температура	210 - 270	°C	
Температура сопла	210 - 270	°C	
Температура обработки (расплава)	210 - 270	°C	
Температура формы	15.0 - 60.0	°C	
Back Pressure	1.00 - 1.50	MPa	

NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	2.0 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	80*10*4mm, Cut
9.	80*10*4 mm, Cut
10.	63.5*12.7*3.2mm, Cut
11.	80*10*4mm, Cut
12.	80*10*4mm, Cut
13.	80*10*4mm, Cut
14.	63.5*12.7*3.2mm, Cut
15.	2.20 m/sec
16.	80*10*4mm, Cut
17.	80*10*4mm, Cut

* 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

