

LNP™ THERMOCOMP™ MX89510 compound

Фирменная

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP MX89510 is a compound based on Polypropylene resin containing Proprietary Filler(s).

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PDX-M-89510

Product reorder name: MX89510

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Фирменная		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	1.02	g/cm ³	
--	1.01	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.80 to 2.0	%	
Across Flow : 24 hr	0.90 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.020	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.020	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3830	MPa	ASTM D638
--	3540	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	52.0	MPa	ASTM D638
Yield	50.0	MPa	ISO 527-2/5
Break ³	52.0	MPa	ASTM D638
Break	48.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.0	%	ASTM D638
Yield	2.9	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	3.4	%	ASTM D638
Break	3.4	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁶	2800	MPa	ASTM D790

-- ⁷	2960	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	76.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	80.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	21	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	2.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	370	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	22	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	4.00	J	ASTM D3763
--	1.10	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	156	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	153	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	131	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	119	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM D696
Flow : -30 to 30°C	4.3E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	1.2E-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



WeChat