

SABIC® PPcompound G3240A

40% стекловолокно

Polypropylene Homopolymer

Saudi Basic Industries Corporation (SABIC)

Описание материалов:

SABIC® PPCOMPOUND G3240A is a general purpose, 40% glass filled, chemically coupled, heat stabilized homopolymer polypropylene compound. The IMDS ID is 139448304.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 40% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Химическая муфта		
	Гомополимер		
	Термическая стабильность		
Используется	Универсальный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	11	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal method
Vertical flow direction: 23°C, 48 hours	0.80	%	Internal method
Flow direction: 23°C, 48 hours	0.40	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	7610	MPa	ASTM D638
--	8900	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture ²	120	MPa	ASTM D638
Fracture	111	MPa	ISO 527-2/1A/50
Удлинение при растяжении			
Fracture ³	2.4	%	ASTM D638
Fracture	2.9	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
64.0mm span ⁴	8900	MPa	ISO 178
50.0mm span ⁵	7810	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C ⁶	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C ⁷	10	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C, 3.20 mm ⁸	98	J/m	ASTM D256
-30°C ⁹	11	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹⁰	10	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact ¹¹ (23°C, 3.20 mm)	610	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков ¹² (23°C, Energy at Peak Load)	4.34	J	ASTM D3763
Ударное падение Dart ¹³ (23°C)	0.380	J	ASTM D5420

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	161	°C	ASTM D648
0.45 MPa, not annealed ¹⁴	161	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	153	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed ¹⁵	153	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	164	°C	ISO 306/A50
Коэффициент линейного теплового расширения			
Flow: -30 to 100°C	16.7	µm/Mk	ISO 11359-2
Transverse: -30 to 100°C	155	µm/Mk	ISO 11359-2

Иньекция	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

- 50 mm/min
- Type 1, 50mm/min
- Type 1, 50mm/min
- 2.0 mm/min
- 1.3 mm/min
- 80*10*4mm, Cut

7.	80*10*4 mm, Cut
8.	63.5*12.7*3.2mm, Cut
9.	80*10*4mm, Cut
10.	80*10*4mm, Cut
11.	63.5*12.7*3.2mm, Cut
12.	2.20 m/sec
13.	0.625"d tup
14.	80*10*4mm, Cut
15.	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

