

LNP™ THERMOCOMP™ MF006AS compound

30% стекловолокно

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* MF006AS is a compound based on Polypropylene resin containing 30% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound MF-1006 HS

Product reorder name: MF006AS

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101283896	E121562-101283897	E121562-101284109
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.14	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	0.30 to 0.50	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.010	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.020	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	7770	MPa	ASTM D638
--	6920	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break ²	69.0	MPa	ASTM D638
Break	67.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Break ³	1.6	%	ASTM D638
Break	1.6	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
50.0 mm Span ⁴	6010	MPa	ASTM D790
-- ⁵	6210	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	95.0	MPa	ISO 178

Yield, 50.0 mm Span ⁶	100	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	51	J/m	ASTM D256
23°C ⁷	5.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	260	J/m	ASTM D4812
23°C ⁸	17	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	10.0	J	ASTM D3763
--	2.00	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	160	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁹	157	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	149	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	137	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	6.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	2.6E-5	cm/cm/°C	
Иньекция	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.	5.0 mm/min		
2.	Type I, 5.0 mm/min		
3.	Type I, 5.0 mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	2.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	80*10*4		
8.	80*10*4		

9.	80*10*4 mm
10.	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

