

LNP™ VERTON™ MV006S compound

30% длинное стекловолокно

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP VERTON* MV006S is a compound based on Polypropylene resin containing Long Glass. Added features of this material include: Chemically Coupled.

Also known as: LNP* VERTON* Compound MFX-7006 HS

Product reorder name: MV006S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно		
Характеристики	Химическая муфта		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.13	g/cm ³	ASTM D792
--	1.12	g/cm ³	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.30	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.60	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.59	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.27	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
	7810	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	103	MPa	ASTM D638
Fracture	105	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении (Break)	2.6	%	ASTM D638, ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	6030	MPa	ASTM D790
--	6450	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	150	MPa	ASTM D790
--	153	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			
With self-dynamics	0.36		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.39		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	44.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	160	J/m	ASTM D256
23°C ¹	19	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	770	J/m	ASTM D4812
23°C ²	50	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	10.0	J	ASTM D3763
--	10.0	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ³ (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	158	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	1.8E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Lateral: -40 to 40°C	4.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	232 - 243	°C
Средняя температура	243 - 254	°C
Передняя температура	249 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	221 - 249	°C
Температура формы	37.8 - 65.6	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

NOTE

- 80*10*4
- 80*10*4
- 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

