

Spartech Polycom SC5-4530U

30% полезных ископаемых

Polypropylene Copolymer

Spartech Polycom

Описание материалов:

Spartech SC5-4530U is a medium viscosity PP copolymer resin for injection molding that features 30% mineral reinforcement. It is UV stabilized and lubricated for good processing characteristics and outdoor exposure.

Polypropylene is a versatile thermoplastic offering a useful balance of heat and chemical resistance, good mechanical and electrical properties and processing ease. PP is resistant to deformation at elevated temperatures and resistant to impact at low temperatures.

A very versatile product for a wide variety of applications, Spartech SC5-4530U is recommended for industrial, transportation, sporting goods and electrical/electronic applications.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный наполнитель, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Смазка УФ-стабилизатор		
Характеристики	Сополимер Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению Обрабатываемость, хорошая Хорошая электрическая производительность Ударопрочность при низкой температуре Хорошая химическая стойкость Теплостойкость, высокая Смазка Средняя вязкость		
Используется	Электрическое/электронное применение Промышленное применение Применение в автомобильной области Спортивные товары		
Внешний вид	Доступные цвета Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.15	g/cm ³	ASTM D792

Массовый расход расплава (MFR)	30	g/10 min	ASTM D1238
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (23°C)	18.6	MPa	ASTM D638
Флекторный модуль (23°C)	1170	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	53	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	56.0	°C	ASTM D648
Дополнительная информация			
Melt Flow Rate, ASTM D1238: 25-35 g/10 min			
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	90.6	°C	
Время сушки	1.0	hr	
Задняя температура	216 - 227	°C	
Средняя температура	221 - 232	°C	
Передняя температура	227 - 238	°C	
Температура сопла	232 - 243	°C	
Температура обработки (расплава)	204 - 260	°C	
Температура формы	26.7 - 37.8	°C	

* 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

