

LNP™ STAT-KON™ MFD02 compound

10% стекловолокно

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP STAT-KON MFD02 is a compound based on Polypropylene resin containing 10% Glass Fiber. Added features of this material include: Electrically Conductive.

Also known as: LNP* STAT-KON* Compound MF-10

Product reorder name: MFD02

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Характеристики	Электропроводящий		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.05	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	1.1 to 1.3	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.1 to 1.3	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.2	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	1.2	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2760	MPa	ASTM D638
--	2430	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	28.3	MPa	ASTM D638
Yield	28.0	MPa	ISO 527-2
Break	20.7	MPa	ASTM D638
Break	23.0	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	3.2	%	ASTM D638
Yield	2.9	%	ISO 527-2
Break	6.1	%	ASTM D638
Break	4.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2070	MPa	ASTM D790
--	2200	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	43.0	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	130	J/m	ASTM D256
23°C ²	15	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	380	J/m	ASTM D4812
23°C ³	28	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	16.7	J	ASTM D3763
--	11.9	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	134	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	127	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	85.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁵	81.0	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -40 to 40°C	1.0E-4	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Transverse : -40 to 40°C	6.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Transverse : -40 to 40°C	6.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	10 to 1.0E+3	ohms	ASTM D257
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.	50 mm/min		
2.	80*10*4		
3.	80*10*4		
4.	80*10*4 mm		
5.	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

