

LNP™ THERMOCOMP™ MFB22S compound

10% стеклянный шарик; 10% стекловолокно

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP MFB22S is a compound based on Polypropylene containing 10% Glass Fiber, 10% Glass Bead. Added feature of this grade is: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound MFX-1004 HS MG

Product reorder name: MFB22S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стеклянный шарик, 10% наполнитель по весу Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.04	g/cm ³	ASTM D792
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	0.030	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.040	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3660	MPa	ASTM D638
--	3250	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	47.0	MPa	ASTM D638
Break ³	45.0	MPa	ASTM D638
Break	45.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.2	%	ASTM D638
Yield	3.2	%	ISO 527-2/5
Break ⁵	4.1	%	ASTM D638
Break	3.6	%	ISO 527-2/5
Флексорный модуль			

50.0 mm Span ⁶	2830	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2780	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			
--	70.0	MPa	ISO 178
Yield, 50.0 mm Span ⁸	73.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	52	J/m	ASTM D256
23°C ⁹	4.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	410	J/m	ASTM D4812
23°C ¹⁰	26	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	7.00	J	ASTM D3763
--	2.10	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	156	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	148	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	135	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹²	103	°C	ISO 75-2/Af
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.	Type I, 5.0 mm/min		
5.	Type I, 5.0 mm/min		
6.	1.3 mm/min		
7.	2.0 mm/min		

8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4
10.	80*10*4
11.	80*10*4 mm
12.	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

