

SABIC® PPcompound 5521

Минеральный

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

SABIC® PPCOMPOUND 5521 is a mineral filled, impact modified polypropylene TPO. This material combines good flow with exterior automotive weathering stability. The general purpose black color product is offered without weathering stability for good paintability. The weatherable product was originally designed for unpainted automotive exterior bumper cap and step pad applications where high flexibility is required. The IMDS is 163257209.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Хорошая гибкость		
	Хороший поток		
	Хорошая устойчивость к погоде		
	Модификация удара		
	Болезненный		
Используется	Автомобильные Приложения		
	Автомобильные внешние части		
Внешний вид	Черный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	0.900	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	19	g/10 min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость по суше (Shore D)	57		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	853	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			
Yield	18.0	MPa	ISO 527-2/50
Break	13.7	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	5.5	%	
Break	160	%	
Флекторный модуль ¹ (64.0 mm Span)	897	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C ²	7.2	kJ/m ²	
0°C ³	12	kJ/m ²	
23°C ⁴	59	kJ/m ²	
Зубчатый изод ударная прочность ⁵			ISO 180/1A
-30°C	9.5	kJ/m ²	
0°C	12	kJ/m ²	
23°C	50	kJ/m ²	
Ударное устройство для дротиков ⁶			ASTM D3763
-30°C, Energy at Peak Load	23.7	J	
23°C, Energy at Peak Load	17.4	J	

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁷			
0.45 MPa, Unannealed	86.4	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	51.8	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	136	°C	ISO 306/A50
Коэффициент линейного теплового расширения			
Flow : -30 to 100°C	130	µm/Mk	
Transverse : -30 to 100°C	148	µm/Mk	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 to 100	°C
Время сушки	2.0 to 4.0	hr
Задняя температура	190 to 230	°C
Средняя температура	200 to 250	°C
Передняя температура	210 to 270	°C
Температура сопла	210 to 270	°C
Температура обработки (расплава)	210 to 270	°C
Температура формы	15.0 to 60.0	°C
Back Pressure	1.00 to 1.50	MPa

NOTE	
1.	2.0 mm/min
2.	80*10*4mm, Cut
3.	80*10*4 mm, Cut
4.	80*10*4 mm, Cut
5.	80*10*4mm, Cut
6.	2.20 m/sec
7.	80*10*4mm, Cut

* 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

