

SABIC® PPcompound 15T1020

20% тальк

Polypropylene Homopolymer

Saudi Basic Industries Corporation (SABIC)

Описание материалов:

SABIC® PPCOMPOUND 15T1020. This grade is a general purpose, talc filled, heat stabilized polypropylene resin suitable for injection molded applications. The IMDS ID is 16486973.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Тальк наполнитель		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Термическая стабильность Универсальный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.06	g/cm ³	ASTM D792
--	1.04	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	7.0	g/10 min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	75		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2710	MPa	ASTM D638
--	3110	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	35.0	MPa	ASTM D638
Yield	37.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	18.0	MPa	ASTM D638
Fracture	29.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	5.5	%	ASTM D638
Yield	4.9	%	ISO 527-2/50
Fracture ⁵	26	%	ASTM D638
Fracture	50	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			

50.0mm span ⁶	2700	MPa	ASTM D790
64.0mm span ⁷	3140	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C ⁸	1.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C ⁹	3.4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C, 3.20 mm ¹⁰	21	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	1.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
0°C ¹²	2.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹³	3.4	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact ¹⁴ (23°C, 3.20 mm)	450	J/m	ASTM D4812
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	125	°C	ASTM D648
0.45 MPa, not annealed ¹⁵	120	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	68.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed ¹⁶	73.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	150	°C	ISO 306/A50
Коэффициент линейного теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: -30 to 100°C	70.5	µm/Mk	ISO 11359-2
Transverse: -30 to 100°C	117	µm/Mk	ISO 11359-2
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 - 100	°C	
Время сушки	2.0 - 4.0	hr	
Задняя температура	190 - 230	°C	
Средняя температура	200 - 250	°C	
Передняя температура	210 - 270	°C	
Температура сопла	210 - 270	°C	
Температура обработки (расплава)	210 - 270	°C	
Температура формы	15.0 - 60.0	°C	
Back Pressure	1.00 - 1.50	MPa	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	Type 1, 50mm/min		
3.	Type 1, 50mm/min		
4.	Type 1, 50mm/min		
5.	Type 1, 50mm/min		

6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	80*10*4mm, Cut
9.	80*10*4 mm, Cut
10.	63.5*12.7*3.2mm, Cut
11.	80*10*4mm, Cut
12.	80*10*4mm, Cut
13.	80*10*4mm, Cut
14.	63.5*12.7*3.2mm, Cut
15.	80*10*4mm, Cut
16.	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

