

LNP™ THERMOCOMP™ MF004AS compound

20% стекловолокно

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP* MF004AS is a compound based on Polypropylene resin containing 20% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound MF-1004 HS

Product reorder name: MF004AS

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101283897	E121562-101284109	
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 20% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.03	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	0.40 to 0.70	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.90 to 1.0	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	0.95	%	ISO 294-4
Flow : 24 hr	0.72	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.030	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	4550	MPa	ASTM D638
--	5100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Break	63.8	MPa	ASTM D638
Break	65.3	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Break	2.3	%	ASTM D638
Break	2.2	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	4340	MPa	ASTM D790
--	5600	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	92.7	MPa	ASTM D790

--	104	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	48	J/m	ASTM D256
23°C ²	5.8	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	330	J/m	ASTM D4812
23°C ³	21	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	8.30	J	ASTM D3763
--	1.91	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	161	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	149	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ⁴	145	°C	ISO 75-2/Af
CLTE-Поперечный (-40 to 40°C)	7.5E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (0.750 mm, Testing by SABIC)	НВ	UL 94	
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		

* 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.

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

