

Michilene F8200TL20

20% тальк

Polypropylene Copolymer

API Polymers, Inc.

Описание материалов:

Michilene F8200TL20 is a Polypropylene Copolymer (PP Copolymer) product filled with 20% talc. It is available in North America. Primary characteristic: copolymer.

Удельный вес 1.05 g/cm³ ASTM D792 Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg) 10 g/10 min ASTM D1238 Формовочная усадка-Поток 1.1 % АSTM D955 Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Прочность на растяжении (Break) 15 % АSTM D638 Удлинение при растяжении (Break) 15 % АSTM D638 Формовочьная модуль-Касательная 1790 МРа АSTM D638 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Зубчатый изод Impact 75 Ј/m АSTM D256 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Зубчатый изод Impact 75 Ј/m АSTM D256 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Стемпература отклонения при нагрузке 68.3 °C Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 82.2 °C Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура сопла 232 °C Температура сопла 232 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Главная Информация			
Физический Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Удельный вес 1.05 g/cm³ ASTM D792 Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg) 10 g/10 min ASTM D1238 Формовочная усадка-Поток 1.1 % ASTM D955 Механические Номинальное значение Единица измерения Meтод испытани Прочность на растяжение (Yield) 25.5 MPa ASTM D638 Удлинение при растяжении (Break) 15 % ASTM D638 Форкторный модуль-Касательная 1790 MPa ASTM D638 Флекторный модуль-Касательная 1790 MPa ASTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Meтод испытани Зубчатый изод Ітпраст 75 J/m ASTM D648 Тетпловой Номинальное значение Единица измерения Meтод испытани Температура отклонения при нагрузке 68.3 °C Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 3.0 hr	Наполнитель/армирование	Тальк, 20% наполнитель по в	весу	
Удельный вес 1.05 g/cm³ ASTM D792 Массовый расход расплава (МFR) (230°C/2.16 kg) 10 g/10 min ASTM D1238 Формовочная усадка-Поток 1.1 % 6 ASTM D955 Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Прочность на растяжении (Yield) 25.5 MPa ASTM D638 Удлинение при растяжении (Break) 15 % ASTM D638 Флекторный модуль-Касательная 1790 MPa ASTM D638 Флекторный модуль-Касательная 1790 MPa ASTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Зубчатый изод Ітраст 75 J/m ASTM D256 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Температура отклонения при нагрузке ASTM D648 0.45 MPa, Unannealed 98.9 °C 1.8 MPa, Unannealed 68.3 °C Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 82.2 °C Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 227 °C Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Характеристики	Сополимер		
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg) 10 g/10 min ASTM D1238 Формовочная усадка-Поток 1.1 % АSTM D955 Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытані Прочность на растяжении (Vield) 25.5 МРа АSTM D638 Удлинение при растяжении (Break) 15 % АSTM D638 Формовочная усадка-Поток Номинальное значение Единица измерения Метод испытані Зубчатый изод Ітраст Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытані Зубчатый изод Ітраст Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытані Степловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытані Степловой Ос С Кіньекция Номинальное значение Единица измерения Метод испытані Степлература отклонения при нагрузке АSTM D648 О.45 МРа, Unannealed 68.3 °C С Кіньекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 82.2 °C Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C С Средняя температура 221 °C С Передняя температура 227 °C С Температура сопла 232 °C С Температура обработки (расплава) 227 °C С Температура обработки (расплава)	Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
220 °C/2.16 kg 10	Удельный вес	1.05	g/cm³	ASTM D792
Формовор-ная усадка-Поток 1.1 % АSTM D955 Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытані Прочность на растяжении (Break) 15 % АSTM D638 Удлинение при растяжении (Break) Флекторный модуль-Касательная 1790 МРа АSTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытані Зубчатый изод Ітраст Номинальное значение Единица измерения Метод испытані Зубчатый изод Ітраст Температура отклонения при нагрузке 0.45 МРа, Unannealed 98.9 °C 1.8 МРа, Unannealed 68.3 °C Иньекция Номинальное значение Единица измерения Метод испытані СС Иньекция Номинальное значение Единица измерения Метод испытані Вединица измерения Метод испытані Вединица измерения Температура отклонения при нагрузке 0.45 МРа, Unannealed 98.9 °C 1.8 МРа, Unannealed 98.9 °C 1.9 Минальное значение Единица измерения Метод испытані Вединица измерения ОС ОК О	Массовый расход расплава (MFR)			
Механические Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Прочность на растяжение (Yield) 25.5 MPa ASTM D638 Удлинение при растяжении (Break) 15 % ASTM D638 Флекторный модуль-Касательная 1790 MPa ASTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Зубчатый изод Ітраст 75 J/m ASTM D256 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке °C ** 0.45 МРа, Unannealed 98.9 °C ** 1.8 МРа, Unannealed 98.9 °C ** Инъекция Номинальное значение Единица измерения ** Температура сушки 82.2 °C ** Время сушки 3.0 hr ** Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % ** Задняя температура 216 °C ** Средняя температура 227 °C	(230°C/2.16 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Прочность на растяжение (Yield) 25.5 MPa ASTM D638 Удлинение при растяжении (Break) 15 % ASTM D638 Флекторный модуль-Касательная 1790 MPa ASTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Зубчатый изод Ітраст 75 J/m ASTM D256 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Температура отклонения при нагрузке ASTM D648 0.45 MPa, Unannealed 98.9 °C 1.8 MPa, Unannealed 68.3 °C Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 82.2 °C Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Передняя температура 221 °C Передняя температура 232 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Формовочная усадка-Поток	1.1	%	ASTM D955
Удлинение при растяжении (Вгеак) Флекторный модуль-Касательная 1790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Зубчатый изод Ітраст Температура отклонения при нагрузке 0.45 МРа, Unannealed 88.9 °C 1.8 МРа, Unannealed 68.3 °C Иньекция Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Вединица измерения Метод испытани Семпература отклонения при нагрузке 0.45 МРа, Unannealed 68.3 °C Иньекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 82.2 °C Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Флекторный модуль-Касательная 1790 МРа АSTM D790 Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытани 3убчатый изод Ітраст 75 Ј/т АSTM D256 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Температура отклонения при нагрузке АSTM D648 0.45 МРа, Unannealed 98.9 °C 1.8 МРа, Unannealed 68.3 °C Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 82.2 °C Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Прочность на растяжение (Yield)	25.5	MPa	ASTM D638
Воздействие Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Зубчатый изод Impact 75 J/m ASTM D256 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке ASTM D648 0,45 MPa, Unannealed 98.9 °C 1.8 MPa, Unannealed 68.3 °C Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 82.2 °C Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Удлинение при растяжении (Break)	15	%	ASTM D638
Зубчатый изод Impact 75 J/m ASTM D256 Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытани Температура отклонения при нагрузке ASTM D648 0.45 MPa, Unannealed 98.9 °C 1.8 MPa, Unannealed 68.3 °C Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 82.2 °C Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Флекторный модуль-Касательная	1790	MPa	ASTM D790
Тепловой Номинальное значение Единица измерения Метод испытания Температура отклонения при нагрузке «С ASTM D648 0.45 MPa, Unannealed 98.9 «С 1.8 MPa, Unannealed 68.3 «С Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 82.2 «С Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 «С Средняя температура 221 «С Передняя температура 227 «С Температура сопла 232 «С Температура обработки (расплава) 227 «С	Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке 0.45 MPa, Unannealed 68.3 °C 1.8 MPa, Unannealed 68.3 °C MHъекция Hоминальное значение Eдиница измерения Tемпература сушки 82.2 °C Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 «С С	Зубчатый изод Impact	75	J/m	ASTM D256
0.45 MPa, Unannealed 98.9 °C 1.8 MPa, Unannealed 68.3 °C Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 82.2 °C Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Передняя температура 227 °C Температура обработки (расплава) 227 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
1.8 MPa, Unannealed 68.3 °C Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 82.2 °C Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
Инъекция Номинальное значение Единица измерения Температура сушки 82.2 °C Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	0.45 MPa, Unannealed	98.9	°C	
Температура сушки 82.2 °C Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	1.8 MPa, Unannealed	68.3	°C	
Время сушки 3.0 hr Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Рекомендуемая максимальная влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Температура сушки	82.2	°C	
влажность 0.20 % Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Время сушки	3.0	hr	
Задняя температура 216 °C Средняя температура 221 °C Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Рекомендуемая максимальная			
Средняя температура 221 °C Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	влажность	0.20	%	
Передняя температура 227 °C Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Задняя температура	216	°C	
Температура сопла 232 °C Температура обработки (расплава) 227 °C	Средняя температура	221	°C	
Температура обработки (расплава) 227 °C	Передняя температура	227	°C	
	Температура сопла	232	°C	
Температура формы 43.3 °C	Температура обработки (расплава)	227	°C	
	Температура формы	43.3	°C	

^{*} 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

