

SABIC® STAMAX 30YK270 resin

30% длинное стекловолокно

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

SABIC® STAMAX 30YK270 is a 30% long glass fiber reinforced polypropylene with improved impact and flow properties. The glass fibers are chemically coupled to the PP matrix, resulting in high stiffness and strength. The IMDS is 80929807.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 30% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий		
	Высокая прочность		
	Химическая муфта		
	Хорошая ударпрочность		
	Хорошая мобильность		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.13	g/cm ³	ASTM D792
--	1.12	g/cm ³	ISO 1183
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			ISO 527-2/1
--	6200	MPa	ISO 527-2/1
80°C	4400	MPa	ISO 527-2/1
120°C	3600	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			ISO 527-2/1A/50
Fracture	98.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Fracture, 80°C	60.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Fracture, 120°C	43.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Break)	2.3	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹			ISO 178
64.0mm span	5500	MPa	ISO 178
80°C, 64.0mm span	3600	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C ²	24	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C ³	21	kJ/m ²	ISO 179/1eA

Charpy Unnotched Impact Strength ⁴			ISO 179/1eU
-30°C	70	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	57	kJ/m ²	ISO 179/1eU

Ударное устройство для дротиков

23°C, Energy at Peak Load ⁵	5.70	J	ASTM D3763
23°C, energy to peak power ⁶	5.80	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
----------	----------------------	-------------------	-----------------

Heat Deflection Temperature ⁷ (1.8 MPa, Unannealed)

157	°C	ISO 75-2/A
-----	----	------------

Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
---------------------------	----------------------	-------------------	-----------------

Содержание стекловолокна	30	%	ISO 3451
--------------------------	----	---	----------

Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения
----------	----------------------	-------------------

Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	2.0	hr
Задняя температура	230 - 290	°C
Средняя температура	225 - 285	°C
Передняя температура	220 - 280	°C
Температура сопла	220 - 280	°C
Температура обработки (расплава)	220 - 280	°C
Температура формы	20.0 - 80.0	°C
Back Pressure	0.00 - 0.500	MPa

Инструкции по впрыску

Screw Speed: Lowest Possible

NOTE

1.	2.0 mm/min
2.	80*10*4mm, Cut
3.	80*10*4 mm, Cut
4.	80*10*4mm, Cut
5.	6.60 m/sec
6.	6.6 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

