

LNP™ THERMOCOMP™ MF002S compound

10% стекловолокно

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP MF002S is a compound based on Polypropylene resin containing 10% Glass Fiber. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound MFX-1002 HS

Product reorder name: MF002S

Главная Информация			
UL YellowCard	E121562-101283897		
Наполнитель/армирование	Стекловолокно, 10% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			ASTM D792
--	0.960	g/cm ³	
--	0.968	g/cm ³	
Формовочная усадка			ASTM D955
Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Across Flow : 24 hr	1.0 to 3.0	%	
Поглощение воды			
24 hr, 50% RH	7.0E-3	%	ASTM D570
Equilibrium, 23°C, 50% RH	0.015	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2980	MPa	ASTM D638
--	2980	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	46.0	MPa	ASTM D638
Yield	46.0	MPa	ISO 527-2/5
Break	51.7	MPa	ASTM D638
Break ³	42.0	MPa	ASTM D638
Break	44.0	MPa	ISO 527-2/5
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	4.7	%	ASTM D638
Yield	4.4	%	ISO 527-2/5

Break	3.7	%	ASTM D638
Break ⁵	6.7	%	ASTM D638
Break	5.8	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль			
--	2870	MPa	ASTM D790
50.0 mm Span ⁶	2390	MPa	ASTM D790
-- ⁷	2340	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	75.8	MPa	ASTM D790
--	64.0	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	39	J/m	ASTM D256
23°C ⁸	5.7	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	490	J/m	ASTM D4812
23°C ⁹	30	kJ/m ²	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Total Energy	4.80	J	ASTM D3763
--	1.70	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	154	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹⁰	146	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	113	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span ¹¹	99.0	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			
Flow : -30 to 30°C	6.6E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -30 to 30°C	8.8E-5	cm/cm/°C	
Инъекция	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.	Type I, 5.0 mm/min
3.	Type I, 5.0 mm/min
4.	Type I, 5.0 mm/min
5.	Type I, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	80*10*4
9.	80*10*4
10.	80*10*4 mm
11.	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.

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

