

## LNP™ THERMOCOMP™ MB006S compound

30% стеклянная бусина

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP THERMOCOMP\* MB006S is a compound based on Polypropylene resin containing 30% Glass Bead. Added features of this material include: Heat Stabilized.

Also known as: LNP\* THERMOCOMP\* Compound MB-1006 HS

Product reorder name: MB006S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Стеклянный шарик, 30% наполнитель по весу		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.12	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow : 24 hr	1.2	%	ASTM D955, ISO 294-4
Across Flow : 24 hr	1.1	%	ASTM D955
Across Flow : 24 hr	1.2	%	ISO 294-4
Поглощение воды (24 hr, 50% RH)	0.020	%	ASTM D570
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	2400	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield	24.3	MPa	ASTM D638
Yield	24.4	MPa	ISO 527-2
Break	19.5	MPa	ASTM D638
Break	19.4	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Yield	6.3	%	ASTM D638
Yield	5.5	%	ISO 527-2
Break	88	%	ASTM D638
Break	83	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	2140	MPa	ASTM D790
--	2900	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	44.0	MPa	ASTM D790

--	46.9	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	21	J/m	ASTM D256
23°C <sup>1</sup>	2.7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact			
23°C	230	J/m	ASTM D4812
23°C <sup>2</sup>	21	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	3.70	J	ASTM D3763
--	1.59	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	113	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	70.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span <sup>3</sup>	75.0	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ASTM E831, ISO 11359-2
Flow : -40 to 40°C	6.9E-5	cm/cm/°C	
Transverse : -40 to 40°C	7.0E-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.	80*10*4		
2.	80*10*4		
3.	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

