

SABIC® PPcompound 15T1040

40% тальк

Polypropylene Homopolymer

Saudi Basic Industries Corporation (SABIC)

Описание материалов:

SABIC® PPCOMPOUND 15T1040 is a general purpose, talc filled, heat stabilized homopolymer polypropylene compound, suitable for injection molding applications. The IMDS ID is 16487994

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Talc		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Общее назначение		
	Стабилизация тепла		
	Гомополимер		
Используется	Общее назначение		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.26	g/cm ³	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	7.6	g/10 min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость по суху (Shore D)	75		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	4240	MPa	ASTM D638
--	5530	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	33.0	MPa	ASTM D638
Yield	33.0	MPa	ISO 527-2/50
Break ³	28.0	MPa	ASTM D638
Break	31.5	MPa	ISO 527-2/1A/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	2.9	%	ASTM D638
Yield	2.1	%	ISO 527-2/50
Break ⁵	8.4	%	ASTM D638
Break	2.2	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			

64.0 mm Span ⁶	5420	MPa	ISO 178
50.0 mm Span ⁷	3750	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C ⁸	1.8	kJ/m ²	
23°C ⁹	2.0	kJ/m ²	
Зубчатый изод Impact			
23°C, 3.20 mm ¹⁰	11	J/m	ASTM D256
23°C ¹¹	1.9	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact ¹² (23°C, 3.20 mm)	230	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков ¹³ (23°C, Energy at Peak Load)	1.10	J	ASTM D3763
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm	137	°C	ASTM D648
0.45 MPa, Unannealed ¹⁴	137	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm	82.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, Unannealed ¹⁵	88.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	158	°C	ISO 306/A50
Коэффициент линейного теплового расширения			ISO 11359-2
Flow : -30 to 100°C	54.5	µm/Mk	
Transverse : -30 to 100°C	110	µm/Mk	
Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	80.0 to 100	°C	
Время сушки	2.0 to 4.0	hr	
Задняя температура	190 to 230	°C	
Средняя температура	200 to 250	°C	
Передняя температура	210 to 270	°C	
Температура сопла	210 to 270	°C	
Температура обработки (расплава)	210 to 270	°C	
Температура формы	15.0 to 60.0	°C	
Back Pressure	1.00 to 1.50	MPa	
NOTE			
1.	50 mm/min		
2.	Type I, 50 mm/min		
3.	Type I, 50 mm/min		
4.	Type I, 50 mm/min		
5.	Type I, 50 mm/min		

6.	2.0 mm/min
7.	1.3 mm/min
8.	80*10*4mm, Cut
9.	80*10*4 mm, Cut
10.	63.5*12.7*3.2mm, Cut
11.	80*10*4mm, Cut
12.	63.5*12.7*3.2mm, Cut
13.	2.20 m/sec
14.	80*10*4mm, Cut
15.	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

