

SABIC® PPcompound 8611A resin

Минеральный

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

SABIC® PPcompound 8611A is a mineral filled, impact modified polypropylene TPO. It was originally designed for painted automotive bumper fascia applications where a combination of low density, good flow, high stiffness, and cold temperature ductility is required. The IMDS is 482236460.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Минеральный		
Добавка	Модификатор удара		
Характеристики	Ковкий материал		
	Хороший поток		
	Высокая жесткость		
	Модификация удара		
	Низкая плотность		
Используется	Автомобильные Приложения Автомобильный бампер		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	0.968	g/cm ³	ASTM D792
--	0.960	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	34	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Across Flow : 80°C, 1 hr	1.1	%	
Across Flow : 120°C, 30 min	1.1	%	
Across Flow : 23°C, 48 hr	0.95	%	
Flow : 80°C, 1 hr	0.60	%	
Flow : 120°C, 30 min	0.71	%	
Flow : 23°C, 48 hr	0.55	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	1650	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			
Yield	19.0	MPa	ISO 527-2/50

Break	13.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение (Break)	100	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль ¹ (64.0 mm Span)	1760	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C ²	6.0	kJ/m ²	
23°C ³	34	kJ/m ²	
Зубчатый изод ударная прочность ⁴			ISO 180/1A
0°C	30	kJ/m ²	
23°C	41	kJ/m ²	
Ударное устройство для дротиков ⁵			ASTM D3763
-30°C, Energy at Peak Load	24.0	J	
23°C, Energy at Peak Load	22.0	J	
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁶			
0.45 MPa, Unannealed	100	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	53.0	°C	ISO 75-2/A
Коэффициент линейного теплового расширения			ISO 11359-2
Flow : -30 to 100°C	49.0	µm/Mk	
Transverse : -30 to 100°C	127	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

- 2.0 mm/min
- 80*10*4mm, Cut
- 80*10*4 mm, Cut
- 80*10*4mm, Cut
- 2.20 m/sec
- 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

