

SABIC® STAMAX 40YM240 resin

40% длинное стекловолокно

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

SABIC® STAMAX 40YM240 is a 40% long glass fiber reinforced polypropylene. The glass fibers are chemically coupled to the PP matrix, resulting in high stiffness and strength. The IMDS is 16497161.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно, 40% наполнитель по весу		
Характеристики	Жесткий, высокий		
	Высокая прочность		
	Химическая муфта		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.21	g/cm ³	ASTM D792
--	1.22	g/cm ³	ISO 1183
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	8470	MPa	ASTM D638
--	8300	MPa	ISO 527-2/1
80°C	5700	MPa	ISO 527-2/1
120°C	4500	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture ²	108	MPa	ASTM D638
Fracture	121	MPa	ISO 527-2/1A/50
Fracture, 80°C	75.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Fracture, 120°C	54.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Удлинение при растяжении			
Fracture ³	1.8	%	ASTM D638
Fracture	2.1	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁴	7680	MPa	ASTM D790
64.0mm span ⁵	7850	MPa	ISO 178
80°C, 64.0mm span ⁶	5550	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C ⁷	28	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C ⁸	22	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength ⁹			ISO 179/1eU
-30°C	48	kJ/m ²	ISO 179/1eU
23°C	68	kJ/m ²	ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact ¹⁰ (23°C)	18	kJ/m ²	ISO 180/1A
Ударное устройство для дротиков			
-40°C, Energy at Peak Load ¹¹	5.60	J	ASTM D3763
23°C, Energy at Peak Load ¹²	8.10	J	ASTM D3763
23°C, energy to peak power ¹³	6.60	J	ISO 6603-2
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
1.8 МПа, unannealed, 3.20mm	158	°C	ASTM D648
1.8 МПа, not annealed ¹⁴	157	°C	ISO 75-2/A
Дополнительная информация	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Содержание стекловолокна	40	%	ISO 3451
Иньекция	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.	50 mm/min		
2.	Type 1, 50mm/min		
3.	Type 1, 50mm/min		
4.	1.3 mm/min		
5.	2.0 mm/min		
6.	2.0 mm/min		
7.	80*10*4mm, Cut		
8.	80*10*4 mm, Cut		
9.	80*10*4mm, Cut		

10.	80*10*4mm, Cut
11.	6.60 m/sec
12.	6.60 m/sec
13.	6.6 m/sec
14.	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

