

SABIC® PPcompound 55T1030

30% тальк

Polypropylene Copolymer

Saudi Basic Industries Corporation (SABIC)

Описание материалов:

SABIC® PPCOMPOUND 55T1030 is a general purpose, talc filled, heat stabilized copolymer polypropylene compound. This compound exhibits very high impact, and is suitable for multiple processing methods, including injection molding. The IMDS ID is 16160823.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Тальк наполнитель		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Сополимер		
	Высокая ударопрочность		
	Термическая стабильность		
	Универсальный		
Используется	Универсальный		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.14	g/cm ³	ASTM D792
--	1.13	g/cm ³	ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	4.0	g/10 min	ISO 1133
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость дюрометра (Shore D)	68		ISO 868
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	2090	MPa	ASTM D638
--	2520	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Yield ²	21.0	MPa	ASTM D638
Yield	24.0	MPa	ISO 527-2/50
Fracture ³	16.0	MPa	ASTM D638
Fracture	18.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
Удлинение при растяжении			
Yield ⁴	3.4	%	ASTM D638
Yield	3.4	%	ISO 527-2/50

Fracture ⁵	46	%	ASTM D638
Fracture	80	%	ISO 527-2/50
Флекторный модуль			
50.0mm span ⁶	2300	MPa	ASTM D790
64.0mm span ⁷	2810	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			
-30°C ⁸	1.7	kJ/m ²	ISO 179/1eA
23°C ⁹	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
Зубчатый изод Impact			
23°C, 3.20 mm ¹⁰	140	J/m	ASTM D256
-30°C ¹¹	3.2	kJ/m ²	ISO 180/1A
0°C ¹²	6.0	kJ/m ²	ISO 180/1A
23°C ¹³	13	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод Impact ¹⁴ (23°C, 3.20 mm)	1100	J/m	ASTM D4812
Ударное устройство для дротиков ¹⁵ (23°C, Energy at Peak Load)	18.7	J	ASTM D3763

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			
0.45 MPa, unannealed, 3.20mm	114	°C	ASTM D648
0.45 MPa, not annealed ¹⁶	120	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	60.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, not annealed ¹⁷	64.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	150	°C	ISO 306/A50
Коэффициент линейного теплового расширения			
Flow: -30 to 100°C	63.7	µm/Mk	ISO 11359-2
Transverse: -30 to 100°C	94.0	µm/Mk	ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	80.0 - 100	°C
Время сушки	2.0 - 4.0	hr
Задняя температура	190 - 230	°C
Средняя температура	200 - 250	°C
Передняя температура	210 - 270	°C
Температура сопла	210 - 270	°C
Температура обработки (расплава)	210 - 270	°C
Температура формы	15.0 - 60.0	°C
Back Pressure	1.00 - 1.50	MPa

NOTE

1.	50 mm/min
2.	Type 1, 50mm/min
3.	Type 1, 50mm/min
4.	Type 1, 50mm/min
5.	Type 1, 50mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 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.	80*10*4mm, Cut
13.	80*10*4mm, Cut
14.	63.5*12.7*3.2mm, Cut
15.	2.20 m/sec
16.	80*10*4mm, Cut
17.	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

