

## SABIC® PPcompound 19T1030

Talc

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

SABIC® PPCOMPOUND 19T1030 is a general purpose, talc filled, heat stabilized homopolymer polypropylene compound. This compound exhibits high flow and is suitable for injection molding applications. The IMDS ID is 278628419.

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Talc		
Добавка	Стабилизатор тепла		
Характеристики	Стабилизация тепла		
	Высокий поток		
	Гомополимер		
Используется	Общее назначение		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.16	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792, ISO 1183
Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg)	17	g/10 min	ISO 1133
Формовочная усадка			Internal Method
Across Flow : 23°C, 48 hr	1.3	%	
Flow : 23°C, 48 hr	0.75	%	
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	4750	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress			
Yield	34.0	MPa	ISO 527-2/50
Break	33.5	MPa	ISO 527-2/1A/50
Растяжимое напряжение			ISO 527-2/50
Yield	3.0	%	
Break	4.0	%	
Флекторный модуль <sup>1</sup> (64.0 mm Span)	4100	MPa	ISO 178
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Ударная прочность			ISO 179/1eA
-30°C <sup>2</sup>	1.4	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C <sup>3</sup>	1.9	kJ/m <sup>2</sup>	
Зубчатый изод ударная прочность <sup>4</sup>			ISO 180/1A

-30°C	1.5	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C	1.6	kJ/m <sup>2</sup>	
Ударное устройство для дротиков <sup>5</sup> (23°C, Energy at Peak Load)	0.800	J	ASTM D3763
<b>Тепловой</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature <sup>6</sup>			
0.45 MPa, Unannealed	131	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, Unannealed	80.0	°C	ISO 75-2/A
Викат Температура размягчения	157	°C	ISO 306/A50
Коэффициент линейного теплового расширения			ISO 11359-2
Flow : -30 to 100°C	58.0	µm/Mk	
Transverse : -30 to 100°C	125	µm/Mk	
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
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.	2.0 mm/min
2.	80*10*4mm, Cut
3.	80*10*4 mm, Cut
4.	80*10*4mm, Cut
5.	2.20 m/sec
6.	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

