

SABIC® PPcompound 8620

Минеральный

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

SABIC® PPCOMPOUND 8620 is a mineral filled, impact modified polypropylene TPO. This material combines scratch resistance and good flow with exterior automotive weathering stability. It was originally designed for painted or unpainted automotive bumper fascia applications where a combination of high stiffness and cold temperature ductility is required. The IMDS is 209747700.

| Главная Информация | | | |
|---|---|-------------------|---------------------|
| Наполнитель/армирование | Минеральный | | |
| Добавка | Модификатор удара | | |
| Характеристики | Ковкий материал | | |
| | Хороший поток | | |
| | Хорошая устойчивость к погоде | | |
| | Высокая жесткость | | |
| | Модификация удара | | |
| Устойчивость к царапинам | | | |
| Используется | Автомобильные Приложения Автомобильные внешние части | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.03 | g/cm ³ | ASTM D792, ISO 1183 |
| Массовый расход расплава (MFR) (230°C/2.16 kg) | 23 | g/10 min | ISO 1133 |
| Формовочная усадка | | | Internal Method |
| Across Flow : 80°C, 1 hr | 0.80 | % | |
| Across Flow : 120°C, 30 min | 0.90 | % | |
| Across Flow : 23°C, 48 hr | 0.70 | % | |
| Flow : 80°C, 1 hr | 0.50 | % | |
| Flow : 120°C, 30 min | 0.60 | % | |
| Flow : 23°C, 48 hr | 0.40 | % | |
| Твердость | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Твердость по суше (Shore D) | 54 | | ISO 868 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения | | | |
| -- ¹ | 1900 | MPa | ASTM D638 |

| | | | |
|--|-----------------------------|--------------------------|------------------------|
| -- | 1680 | MPa | ISO 527-2/1 |
| Прочность на растяжение | | | |
| Yield ² | 17.0 | MPa | ASTM D638 |
| Yield | 17.0 | MPa | ISO 527-2/50 |
| Break ³ | 12.0 | MPa | ASTM D638 |
| Break | 11.5 | MPa | ISO 527-2/1A/50 |
| Удлинение при растяжении | | | |
| Yield ⁴ | 5.0 | % | ASTM D638 |
| Yield | 4.4 | % | ISO 527-2/50 |
| Break ⁵ | 100 | % | ASTM D638 |
| Break | 39 | % | ISO 527-2/50 |
| Флекторный модуль | | | |
| 50.0 mm Span ⁶ | 1390 | MPa | ASTM D790 |
| 64.0 mm Span ⁷ | 1740 | MPa | ISO 178 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Ударная прочность | | | ISO 179/1eA |
| -30°C ⁸ | 7.0 | kJ/m ² | |
| 0°C ⁹ | 26 | kJ/m ² | |
| 23°C ¹⁰ | 58 | kJ/m ² | |
| Зубчатый изод Impact | | | |
| 23°C, 3.20 mm ¹¹ | 540 | J/m | ASTM D256 |
| -30°C ¹² | 6.9 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 0°C ¹³ | 26 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 23°C ¹⁴ | 50 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| Незубчатый изод Impact ¹⁵ (23°C, 3.20 mm) | No Break | | ASTM D4812 |
| Ударное устройство для дротиков ¹⁶ | | | ASTM D3763 |
| -30°C, Energy at Peak Load | 21.6 | J | |
| 0°C, Energy at Peak Load | 17.7 | J | |
| 23°C, Energy at Peak Load | 16.3 | J | |
| Тепловой | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Температура отклонения при нагрузке | | | |
| 0.45 MPa, Unannealed, 3.20 mm | 98.0 | °C | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, Unannealed ¹⁷ | 100 | °C | ISO 75-2/B |
| 1.8 MPa, Unannealed, 3.20 mm | 52.0 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, Unannealed ¹⁸ | 56.0 | °C | ISO 75-2/A |
| Викат Температура размягчения | 123 | °C | ISO 306/A50 |
| Коэффициент линейного теплового расширения | | | ISO 11359-2 |
| Flow : -30 to 100°C | 41.2 | µm/Mk | |

| | | |
|----------------------------------|-----------------------------|--------------------------|
| Transverse : -30 to 100°C | 167 | 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. | 1.3 mm/min |
| 7. | 2.0 mm/min |
| 8. | 80*10*4mm, Cut |
| 9. | 80*10*4 mm, Cut |
| 10. | 80*10*4 mm, Cut |
| 11. | 63.5*12.7*3.2mm, Cut |
| 12. | 80*10*4mm, Cut |
| 13. | 80*10*4mm, Cut |
| 14. | 80*10*4mm, Cut |
| 15. | 63.5*12.7*3.2mm, Cut |
| 16. | 2.20 m/sec |
| 17. | 80*10*4mm, Cut |
| 18. | 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

