

## LNP™ VERTON™ MV008S compound

40% длинное стекловолокно

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

### Описание материалов:

LNP VERTON\* MV008S is a compound based on Polypropylene resin containing Long Glass. Added features of this material include: Chemically Coupled.

Also known as: LNP\* VERTON\* Compound MFX-7008 HS

Product reorder name: MV008S

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Длинное стекловолокно		
Характеристики	Химическая муфта		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес			
--	1.23	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
--	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка			
Flow: 24 hours	0.10	%	ASTM D955
Transverse flow: 24 hours	0.30	%	ASTM D955
Vertical flow direction: 24 hours	0.32	%	ISO 294-4
Flow direction: 24 hours	0.080	%	ISO 294-4
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- <sup>1</sup>	9560	MPa	ASTM D638
--	10100	MPa	ISO 527-2/1
Прочность на растяжение			
Fracture	119	MPa	ASTM D638
Fracture	127	MPa	ISO 527-2
Удлинение при растяжении			
Fracture	2.6	%	ASTM D638
Fracture	2.5	%	ISO 527-2
Флекторный модуль			
--	7800	MPa	ASTM D790
--	8260	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	180	MPa	ASTM D790
--	187	MPa	ISO 178

Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
23°C	210	J/m	ASTM D256
23°C <sup>2</sup>	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>3</sup> (23°C)			
	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Ударное устройство для дротиков			
23°C, Energy at Peak Load	10.0	J	ASTM D3763
--	10.0	J	ISO 6603-2

Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature			
0.45 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>4</sup>	164	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, unannealed, 3.20mm	157	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 64.0mm span <sup>5</sup>	160	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			
Flow: -40 to 40°C	4.6E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2
Lateral: -40 to 40°C	8.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831, ISO 11359-2

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	82.2	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	232 - 243	°C
Средняя температура	243 - 254	°C
Передняя температура	249 - 260	°C
Температура обработки (расплава)	221 - 249	°C
Температура формы	37.8 - 65.6	°C
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa
Screw Speed	30 - 60	rpm

#### NOTE

1. 50 mm/min
2. 80\*10\*4
3. 80\*10\*4
4. 80\*10\*4 mm
5. 80\*10\*4 mm

\* 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

