

LNP™ THERMOCOMP™ MX92284 compound

Фирменная

Polypropylene

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP THERMOCOMP MX92284 is a compound based on Polypropylene resin containing Proprietary Filler(s).

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound PDX-M-92284

Product reorder name: MX92284

| Главная Информация | | | |
|----------------------------------|----------------------|-------------------|-----------------|
| Наполнитель/армирование | Фирменная | | |
| Метод обработки | Литье под давлением | | |
| Физический | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Удельный вес | 1.03 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| Механические | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Модуль растяжения ¹ | 4770 | MPa | ASTM D638 |
| Прочность на растяжение (Break) | 49.6 | MPa | ASTM D638 |
| Удлинение при растяжении (Break) | 3.1 | % | ASTM D638 |
| Флекторный модуль | 3790 | MPa | ASTM D790 |
| Воздействие | Номинальное значение | Единица измерения | Метод испытания |
| Зубчатый изод Impact (23°C) | 91 | J/m | ASTM D256 |
| Незубчатый изод Impact (23°C) | 430 | J/m | ASTM D4812 |
| Инъекция | Номинальное значение | Единица измерения | |
| Температура сушки | 82.2 | °C | |
| Время сушки | 4.0 | hr | |
| Задняя температура | 193 to 204 | °C | |
| Средняя температура | 216 to 227 | °C | |
| Передняя температура | 238 to 249 | °C | |
| Температура обработки (расплава) | 227 to 249 | °C | |
| Температура формы | 32.2 to 48.9 | °C | |
| Back Pressure | 0.172 to 0.344 | MPa | |
| Screw Speed | 30 to 60 | rpm | |
| NOTE | | | |
| 1. | 50 mm/min | | |

* 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.

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

