

LNP™ THERMOCOMP™ MF008GS compound

40% 玻璃纤维增强材料

聚丙烯

产品说明

LNP* THERMOCOMP* MF008GS is a compound based on Polypropylene resin containing 40% Mixed Glass. Added features of this grade include: Chemically Coupled, Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound MFX-1008 HS MG

Product reorder name: MF008GS

基本信息

| | | | |
|-----------------------------|------------------------|-------------------|-------------|
| 填料/增强材料 | 玻璃纤维增强材料, 40% 填料按重量 | | |
| 添加剂 | 热稳定剂 | | |
| 特性 | 化学耦合 | 热稳定性 | |
| 加工方法 | 注射成型 | | |
| 物理性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 比重 | 1.22 | g/cm ³ | ASTM D792 |
| 收缩率 | | | ASTM D955 |
| 流动: 24小时 | 0.87 | % | ASTM D955 |
| 横向流动: 24小时 | 1.4 | % | ASTM D955 |
| 吸水率 | | | |
| 24 hr, 50% RH | 0.020 | % | ASTM D570 |
| 平衡, 23°C, 50% RH | 0.020 | % | ISO 62 |
| 机械性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 拉伸模量 | | | |
| -- ¹ | 5780 | MPa | ASTM D638 |
| -- | 5300 | MPa | ISO 527-2/1 |
| 抗张强度 | | | |
| 屈服 ² | 52.0 | MPa | ASTM D638 |
| 屈服 | 51.0 | MPa | ISO 527-2/5 |
| 断裂 ³ | 51.0 | MPa | ASTM D638 |
| 断裂 | 49.0 | MPa | ISO 527-2/5 |
| 伸长率 | | | |
| 屈服 ⁴ | 2.3 | % | ASTM D638 |
| 屈服 | 2.2 | % | ISO 527-2/5 |
| 断裂 ⁵ | 3.1 | % | ASTM D638 |
| 断裂 | 3.2 | % | ISO 527-2/5 |
| 弯曲模量 | | | |
| 50.0 mm 跨距 ⁶ | 4810 | MPa | ASTM D790 |
| -- ⁷ | 4680 | MPa | ISO 178 |
| 弯曲应力 | | | |
| -- | 84.0 | MPa | ISO 178 |
| 屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸ | 87.0 | MPa | ASTM D790 |
| 冲击性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | 58 | J/m | ASTM D256 |
| 23°C ⁹ | 5.9 | kJ/m ² | ISO 180/1A |
| 无缺口悬臂梁冲击 | | | |

| | | | |
|---|------------------|-------------------|-------------|
| 23°C | 400 | J/m | ASTM D4812 |
| 23°C ¹⁰ | 23 | kJ/m ² | ISO 180/1U |
| 装有测量仪表的落镖冲击 | | | |
| 23°C, Total Energy | 13.6 | J | ASTM D3763 |
| -- | 3.30 | J | ISO 6603-2 |
| 热性能 | 额定值 | 单位制 | 测试方法 |
| 载荷下热变形温度 | | | |
| 0.45 MPa, 未退火, 3.20 mm | 157 | °C | ASTM D648 |
| 0.45 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹¹ | 153 | °C | ISO 75-2/Bf |
| 1.8 MPa, 未退火, 3.20 mm | 140 | °C | ASTM D648 |
| 1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹² | 130 | °C | ISO 75-2/Af |
| 线形热膨胀系数 | | | ASTM D696 |
| 流动: -30 到 30°C | 3.6E-5 | cm/cm/°C | ASTM D696 |
| 横向: -30 到 30°C | 7.5E-5 | cm/cm/°C | ASTM D696 |
| 注射 | 额定值 | 单位制 | |
| 干燥温度 | 82.2 | °C | |
| 干燥时间 | 4.0 | hr | |
| 料筒后部温度 | 193 到 204 | °C | |
| 料筒中部温度 | 216 到 227 | °C | |
| 料筒前部温度 | 238 到 249 | °C | |
| 加工(熔体)温度 | 227 到 249 | °C | |
| 模具温度 | 32.2 到 48.9 | °C | |
| 背压 | 0.172 到 0.344 | MPa | |
| 螺杆转速 | 30 到 60 | rpm | |
| 备注 | | | |
| 1. | 5.0 mm/min | | |
| 2. | 类型 1, 5.0 mm/min | | |
| 3. | 类型 1, 5.0 mm/min | | |
| 4. | 类型 1, 5.0 mm/min | | |
| 5. | 类型 1, 5.0 mm/min | | |
| 6. | 1.3 mm/min | | |
| 7. | 2.0 mm/min | | |
| 8. | 1.3 mm/min | | |
| 9. | 80*10*4 | | |
| 10. | 80*10*4 | | |
| 11. | 80*10*4 mm | | |
| 12. | 80*10*4 mm | | |