

LNP™ THERMOCOMP™ MF004S
compound

聚丙烯
SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明

LNP™ THERMOCOMP™ MF004S compound是一种聚丙烯产品,含有的填充物为20% 玻璃纤维增强材料。它可以通过注射成型进行加工,在北美洲有供货。

- 特性包括:
- 化学耦合
 - 热稳定剂

总体

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 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 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
密度	1.04 g/cm³	1.04 g/cm³	ASTM D792
收缩率			ASTM D955
流动 : 24小时	4.0E-3 in/in	0.40 %	
横向流动 : 24小时	0.010 in/in	1.0 %	

机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
抗张强度 (断裂)	9600 psi	66.2 MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	3.1 %	3.1 %	ASTM D638
弯曲模量	600000 psi	4140 MPa	ASTM D790
弯曲强度	15500 psi	107 MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (73°F (23°C))	0.80 ft·lb/in	43 J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (73°F (23°C))	10 ft·lb/in	530 J/m	ASTM D4812

热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
热变形温度			ASTM D648
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	293 °F	145 °C	

注射	额定值 (英制)	额定值 (公制)
干燥温度	180 °F	82.2 °C
干燥时间	4.0 hr	4.0 hr
螺筒后部温度	380 到 400 °F	193 到 204 °C
螺筒中部温度	420 到 440 °F	216 到 227 °C
螺筒前部温度	460 到 480 °F	238 到 249 °C
加工 (熔体) 温度	440 到 480 °F	227 到 249 °C
模具温度	90.0 到 120 °F	32.2 到 48.9 °C
背压	25.0 到 50.0 psi	0.172 到 0.344 MPa
螺杆转速	30 到 60 rpm	30 到 60 rpm



+135-3858-6433 (GuangDong)
+188-1699-6168 (ShangHai)
+852-6957-5415 (HongKong)

LNP™ THERMOCOMP™ MF004S compound

聚丙烯

SABIC Innovative Plastics

备注

¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² UL 黄卡含有 UL 验证的易燃性和电气特性。UL Prospector 持续努力在 Prospector 中将黄卡链接至单个塑料材料，然而此列表可能未包括所有相应链接。重要的是，我们对 Prospector 中找到的这些黄卡和塑料材料之间的关联进行验证。如需完整的黄卡列表，请访问 UL 黄卡搜索。

³ 一般属性：这些不能被视为规格。

