

LNP™ THERMOCOMP™ MFB22S
compound

聚丙烯

SABIC Innovative Plastics

Technical Data

产品说明

LNP THERMOCOMP MFB22S is a compound based on Polypropylene containing 10% Glass Fiber, 10% Glass Bead. Added feature of this grade is: Heat Stabilized.

Also known as: LNP* THERMOCOMP* Compound MFX-1004 HS MG

Product reorder name: MFB22S

总体

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 10% 填料按重量	• 玻璃珠, 10% 填料按重量
添加剂	• 热稳定剂	
特性	• 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
比重			ASTM D792
--	1.04	1.04 g/cm³	
--	1.04 g/cm³	1.04 g/cm³	
收缩率			ASTM D955
流动：24小时	0.010 到 0.030 in/in	1.0 到 3.0 %	
横向流动：24小时	0.010 到 0.030 in/in	1.0 到 3.0 %	
吸水率			
24 hr, 50% RH	0.030 %	0.030 %	ASTM D570
平衡, 73°F (23°C), 50% RH	0.040 %	0.040 %	ISO 62
机械性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
拉伸模量			
-- ³	531000 psi	3660 MPa	ASTM D638
--	472000 psi	3250 MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ⁴	6820 psi	47.0 MPa	ASTM D638
断裂 ⁴	6530 psi	45.0 MPa	ASTM D638
断裂	6530 psi	45.0 MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 ⁴	3.2 %	3.2 %	ASTM D638
屈服	3.2 %	3.2 %	ISO 527-2/5
断裂 ⁴	4.1 %	4.1 %	ASTM D638
断裂	3.6 %	3.6 %	ISO 527-2/5
弯曲模量			
1.97 in (50.0 mm) 跨距 ⁵	410000 psi	2830 MPa	ASTM D790
-- ⁶	403000 psi	2780 MPa	ISO 178
弯曲应力			
--	10200 psi	70.0 MPa	ISO 178
屈服, 1.97 in (50.0 mm) 跨距 ⁵	10600 psi	73.0 MPa	ASTM D790

LNP™ THERMOCOMP™ MFB22S compound

聚丙烯

SABIC Innovative Plastics

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)	0.97 ft·lb/in	52 J/m	ASTM D256
73°F (23°C) ⁷	2.2 ft·lb/in ²	4.7 kJ/m ²	ISO 180/1A
无缺口悬臂梁冲击			
73°F (23°C)	7.6 ft·lb/in	410 J/m	ASTM D4812
73°F (23°C) ⁷	12 ft·lb/in ²	26 kJ/m ²	ISO 180/1U
装有测量仪表的落镖冲击			
73°F (23°C), Total Energy	62.0 in·lb	7.00 J	ASTM D3763
--	1.55 ft·lb	2.10 J	ISO 6603-2
热性能	额定值 (英制)	额定值 (公制)	测试方法
载荷下热变形温度			
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	313 °F	156 °C	ASTM D648
66 psi (0.45 MPa), 未退火, 2.52 in (64.0 mm) 跨距 ⁸	298 °F	148 °C	ISO 75-2/Bf
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 0.126 in (3.20 mm)	275 °F	135 °C	ASTM D648
264 psi (1.8 MPa), 未退火, 2.52 in (64.0 mm) 跨距 ⁸	217 °F	103 °C	ISO 75-2/Af
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	
料筒后部温度	380 到 400 °F	193 到 204 °C	
料筒中部温度	420 到 440 °F	216 到 227 °C	
料筒前部温度	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	

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 一般属性：这些不能被视为规格。

³ 0.20 in/min (5.0 mm/min)

⁴ 类型 1, 0.20 in/min (5.0 mm/min)

⁵ 0.051 in/min (1.3 mm/min)

⁶ 0.079 in/min (2.0 mm/min)

⁷ 80*10*4

⁸ 80*10*4 mm