

## 玻璃矿物TPEE

产品名称	玻璃矿物TPEE
公司名称	东莞市合成塑胶原料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇莞樟路九洲塑胶A座
联系电话	0769-28291028 15913733858

## 产品详情

Inp\* thermocomp\*  
wx05502

热塑性聚酯弹性体

玻璃\矿物

sabic innovative plastics  
web | 门户网站

删除产品与典型值比较查找替代品添加到“我的材料”

pdf 数据表电子邮件打印联系 ul ides

数据表 处理 资料 视觉搜索 ul 黄卡 购买地点

所有数据一般信息物理性能力学性能热性能加工信息 单位 英制 | 公制

### 产品说明

Inp thermocomp\* wx05502 is a compound based on polyester, tp resin containing flame retardant, glass fiber, mineral. added features of this material include: flame retardant. also known as: Inp\* thermocomp\* compound 9750 product reorder name: wx05502

总体

已商用：当前有效

材料状态

technical datasheet

资料 1

e121562-101283789 e45195-236067

ul 黄卡 2

sabic innovative plastics Inp\* thermocomp\*

搜索 ul 黄卡

北美洲

供货地区

玻璃\矿物

填料/增强材料

阻燃性能

性能特点

注射成型

加工方法

物理性能

额定值

单位制

测试方法

astm d792

比重

--	1.81		
--	1.80	g/cm <sup>3</sup>	astm d955
收缩率			
流动: 24小时	0.0030 到 0.0050	in/in	
横向流动: 24小时	0.010 到 0.030	in/in	
吸水率			
24 hr, 50% rh	0.020	%	astm d570
平衡, 73 ° f, 50% rh	0.030	%	iso 62
机械性能			
	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- 3	1.92e+6	psi	astm d638
--	1.70e+6	psi	iso 527-2/1
抗张强度			
断裂 4	13100	psi	astm d638
断裂	12300	psi	iso 527-2/5
拉伸应变			
屈服	1.3	%	iso 527-2/5
断裂 4	1.4	%	astm d638
断裂	1.2	%	iso 527-2/5
弯曲模量			
1.97 in 跨距 5	1.58e+6	psi	astm d790
-- 6	1.65e+6	psi	iso 178
弯曲强度			
--	20600	psi	iso 178
断裂, 1.97 in 跨距 5	20500	psi	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			
73 ° f	0.35	ft · lb/in	astm d256
73 ° f 7	2.3	ft · lb/in <sup>2</sup>	iso 180/1a
无缺口悬臂梁冲击			
73 ° f	6.3	ft · lb/in	astm d4812
73 ° f 7	11	ft · lb/in <sup>2</sup>	iso 180/1u
装有测量仪表的落镖冲击			
73 ° f, total energy	76.1	in · lb	astm d3763
--	1.40	ft · lb	iso 6603-2
热性能			
	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
66 psi, 未退火, 0.126 in	430	° f	astm d648
66 psi, 未退火, 2.52 in 跨距 8	423	° f	iso 75-2/bf
264 psi, 未退火, 0.126 in	401	° f	astm d648
264 psi, 未退火, 2.52 in 跨距 8	387	° f	iso 75-2/af
线形膨胀系数			
流动: -22 到 86 ° f	0.000012	in/in/ ° f	astm d696
横向: -22 到 86 ° f	0.000028	in/in/ ° f	
注射			
	额定值	单位制	
干燥温度	250 到 300	° f	
干燥时间	4.0	hr	

建议的最大水分含量	0.020	%
螺筒后部温度	450 到 470	° f
螺筒中部温度	480 到 500	° f
螺筒前部温度	510 到 530	° f
加工 (熔体) 温度	480 到 530	° f
模具温度	180 到 200	° f
背压	25.0 到 50.0	psi
螺杆转速	30 到 60	rpm