Özel Formülasyon: Çekirdeklendirici (Nucleating) ve Antistatik Katkılı

SABIC® POLYPROPYLENE | Darbe Kopolimeri (Impact Copolymer)

PP 412MK49

Enjeksiyon Kalıplama İçin Yüksek Akışkanlık, Kusursuz Darbe ve Sertlik Dengesi.

NotebookLM

Kritik Performans: Akışkanlık ve Mekanik Profil



Eriyik Akış İndeksi (MFR)

45 g/10 min

(230°C / 2.16kg)



Yoğunluk

905 kg/m³

(23°C)



Eğilme Modülü

1450 MPa

(%1 Secant)



İzod Darbe Dayanımı

55 J/m

(Çentikli, 23°C)

NotebookLM

İdeal Uygulama Alanları

Bu darbe kopolimeri, ince detayların ve günlük dayanıklılığın buluştuğu ürünler için formüle edilmiştir.



İnce Cidarlı Kaplar

Gıda ve gıda-dışı ambalajlamada yüksek MFR sayesinde kusursuz ve hızlı dolum.



Ev Eşyaları

Günlük kullanıma uygun, antistatik yapısıyla toz tutmayan estetik ev gereçleri.



Oyuncaklar

Darbe kopolimeri yapısıyla kopma ve kırılmalara karşı güvenli parçalar.



Alet ve Cihazlar (Appliances)

Dış kapak ve iç aksamlarda optimum mekanik denge.

NotebookLM

Neden PP 412MK49 Seçilmeli?



Hızlı Çevrim Süreleri Gerektiğinde

45 g/10 min MFR değeri sayesinde, karmaşık ve ince cidarlı kalıpları yüksek hızda, sorunsuz doldurur. Üretim verimliliğini artırır.

Çelişen Beklentiler Arasında Denge Arandığında

Yüksek sertlik (1450 MPa Eğilme Modülü) ile darbe sönümleme (55 J/m İzod) yeteneğini tek formülde birleştirir.

Üretime Hazır Katkı Paketi İstendiğinde

Ekstra işçilik ve maliyete gerek kalmadan, formülasyonundaki çekirdeklendirici (nucleating) ve antistatik ajanların avantajlarından doğrudan yararlanırsınız.

NotebookLM

Alternatiflere Yönelmeniz Gereken Durumlar



Enjeksiyon Harici Prosesler

Bu formülasyon özel olarak Enjeksiyon Kalıplama için tasarlanmıştır. Film veya şişirme kalıplama (blow molding) prosesleri için kullanılması önerilmez.

Yüksek Isıya Maruz Kalan Parçalar

Malzemenin Isı Sapma Sıcaklığı (HDT) 112°C'dir. Bu değerin üzerindeki sürekli yüksek sıcaklıklarda çalışacak uygulamalarda form bozulmaları yaşanabilir.

Uzun Süreli ve Kontrolsüz Depolama

Hammadde teslimattan sonraki 6 ay içinde işlenmelidir. 50°C'yi aşan ve güneşe maruz kalan depolarda renk değişimi, kötü koku ve performans kaybı oluşur.

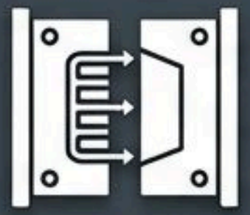
NotebookLM

Proses Parametreleri ve Kullanım Koşulları



Kovan Sıcaklığı

200°C - 245°C



Kalıp Sıcaklığı

15°C - 40°C

(Kalın parçalar için 65°C'ye kadar)



Kalıp Çekme Payı (Shrinkage)

%1.2 - %2.0

(Cidar kalınlığına bağlı)



Maksimum 50°C: Kuru alanda depolayın. Doğrudan güneş ışığı ve ısı kaynaklarından koruyun.



Kritik Süre: Teslimattan itibaren 6 ay içinde işlenmesi tavsiye edilir.

NotebookLM

Karar Özeti

İnce cidarlı enjeksiyon projelerinizde hıza ihtiyaç duyuyorsanız; PP 412MK49, yüksek akışkanlığı, darbe-sertlik dengesi ve kendinden antistatik yapısıyla en güçlü çözüm ortağınızdır.

Hızlı Çevrim. Güçlü Form. Kesintisiz Üretim.

Detaylı teknik testler ve ürün tedariki için SABIC temsilcinizle iletişime geçin.

NotebookLM