



دیتاشیت فنی

کامپاند چوب پلاست MFQ-WP02

مشخصات فنی

کامپاند چوب پلاستیک بر پایه ی رزین پلی پروپیلن شامل ۳۰ تا ۴۵ درصد پرکننده از جنس چوب می باشد. قابلیت مناسب جریان پذیری برای تزریق قطعات با ضخامت حتی پایین تر از ۳ میلی متر، تعادل بسیار بالایی در خواص عمومی مکانیکی و حرارتی، مقاومت در ضربه پذیری بالا از خصوصیات این محصول می باشد.

خواص عمومی

وزن مخصوص در ۲۳°C	۱	gr/cm ^۳	ISO ۱۱۸۳
MVR شاخص حجمی مذاب (۱۹۰-۱۰)	۶۲	cm ^۳ /۱۰'	ISO ۱۱۳۳
جذب آب	<۱	%	D1۰۳۷(ASTM)

خواص مکانیکی

مدول خمشی	۲۴۵۸	MPa	ISO ۱۷۸/A/۲
سرحد مقاومت خمشی	۴۹	MPa	
مدول کششی	۱۴۲۱	MPa	ISO ۵۲۷-۲/1A/۱
نقطه شکست مقاومت کششی	۲۸	MPa	
تغییر طول در نقطه شکست	۶	%	
تست ضربه چارپی در ۲۳°C	۱۶	Kj/m ^۲	ISO ۱۷۹-۱۱eU

شرایط پیشنهادی

جهت فرآیند خشک شدن، پیشنهاد می گردد برای حداقل ۳ ساعت کامپاند در دمای ۷۵ درجه سانتیگراد نگهداری شده و در ادامه جهت رفع رطوبت ۴ الی ۷ ساعت در فضای آزاد قرار گیرد. جهت حصول نتایج بهتر میزان رطوبت کامپاند قبل از فرآیند تزریق نبایستی بیشتر از نیم درصد باشد. به جهت جلوگیری از طاولها و ضایعات سطحی پیشنهاد میگردد در زمان تزریق دما در سر پرس در حدود ۱۸۳/۱۹۰°C، دمای قالب ۴۰/۶۰°C، سرعت تزریق مابین متوسط تا سریع و دمای ماریج در حدود ۱۶۵/۱۶۰°C قرار داده شود تا از احتمال شوک حرارتی جلوگیری شود. دما بالاتر از ۱۹۰/۲۰۰°C احتمال تخریب را به شدت افزایش می دهد. که باعث تغییر رنگ در اثر احتراق چوب می گردد.