



改性聚丙烯材料

Modified Polypropylene Materials

| | |
|-----------------------|---|
| 材料名称 Material Code | PI0-S15 |
| 主要特征 FEATURES | <ul style="list-style-type: none">● 高流动, 高韧性● 尺寸稳定性佳, 可喷涂● 客户指定颜色 |
| 主要应用 APPLICATIONS | <ul style="list-style-type: none">● 注塑成型● 汽车饰件、家具、电子电器等 |

性能 Properties:

| | 测试方法 Test Method | 测试条件 Test Condition | 典型值 Value | 单位 Unit |
|---|---------------------|------------------------|--------------|-------------------|
| 物理性能 Physical | | | | |
| 熔体流动速率 Melt Flow Rate | ISO1133 | 230°C, 2.16Kg | 30 | g/10min |
| 密度 Density | ISO1183 | 23°C | 0.98 | g/cm ³ |
| 灼烧残余 Mineral Content | ISO3451/1 | 650°C, 30min | 12 | % |
| 模具收缩率 Mold Shrinkage | 聚隆方法 | 160*80*3.2mm | 0.8~1.1 | % |
| 机械性能 Mechanical | | | | |
| 拉伸强度 Tensile Strength | ISO527/2 | 50mm/min | 17 | MPa |
| 断裂伸长率 Elongation at Break | ISO527/2 | 50mm/min | 100 | % |
| 弯曲强度 Flexural Strength | ISO178 | 2mm/min | 20 | MPa |
| 弯曲模量 Flexural Modulus | ISO178 | 2mm/min | 1250 | MPa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 IZOD notched Impact Strength | ISO180/1eA | 23°C | 48 | kJ/m ² |
| | ISO180/1eA | -40°C | 4.5 | kJ/m ² |
| 热性能 Thermal | | | | |
| 热变形温度 HDT. | ISO 75/2 | 0.45MPa, 4mm | 95 | °C |
| 熔融温度 Melt Temperature | ISO 3146 | / | 160 | °C |
| 其他 Others | | | | |
| 燃烧速率 Burn Rate | ISO 3795 | 355*100*3.0mm | 65 | mm/min |

※典型值是指实验室平均数据, 仅用于使用时的参考, 不作为产品的标准。

典型加工条件 Processing Conditions

| | | 典型值 Typical Point | 范围 Range |
|-------------------------------|------------|------------------------|-----------|
| 熔体温度 Melt Temp. | | 210°C | 190-245°C |
| 料筒温度 Barrel Zone Temp. | 后段, Rear | 190°C | 180-220°C |
| | 中段, Center | 210°C | 190-230°C |
| | 前段, Front | 210°C | 200-240°C |
| 模具温度 Mold Temp. | | 30°C | 20-50°C |
| 加工温度上限 Processing Temp. Limit | | 260°C | |
| 注塑速度 Injection Speed | | 低速到中速 Slow to Moderate | |
| 背压 Back Pressure | | 5~10MPa | |
| 预干燥 Pre-Dry Requirements | | 80~100°C, 0.5-2hr | |

- 以上数值仅供注塑机参考使用，可根据不同机型、不同模具以及产品要求，对上述工艺做适当调整

注意事项 Notes

聚隆公司建议用户事先调查自己产品的最终用途，并与聚隆公司研发中心及时联系沟通，以保证正确使用聚隆公司的产品。聚隆公司技术部联系电话：0086-025-58647430。