



复合PP

高耐热性阻燃V-0 复合PP 树脂

- ▶ ESP820S
- ▶ FH21
- ▶ FH43

● 概要

难燃PP FH21、FH43、(ESP820S)作为阻燃性优异，刚性和耐冲击性物性平衡出众的产品，被广泛用于TV D/Y。防加热变形性优异，外观秀丽，可用于电子产品外观，ESP820S是和FH43一样的产品(只是Grade名字不同)。

● 特性

高耐热性阻燃PP FH21，FH43(ESP820S)使用了热稳定性优异的阻燃剂，产品本身对热的稳定性出众，在一般阻燃树脂加工时经常出现的腐蚀性出现率低。无机质得到了增强，耐热性高，尺寸稳定性优异，即使在1/32"厚度下仍然保有了UL94 V-0的优异的阻燃性。

● 用途

TV Deflection Yoke (FH43, ESP820S, FH21)

暖气罩 (FH43, ESP820S, FH21)

其他对难燃性有要求电器/电子零件

● 产品适用必需的主要物性

阻燃性(UL94 V-0)

阻燃性高

尺寸稳定性

刚性和耐冲击性性能平衡

● 性能

树脂性能

物理性质	实验方法	实验条件	单位	FH21	FH43 (ESP820S)
熔指数	ASTM D1238	230℃	g/10min	4.5	9.0
比重	ASTM D792	—	g/cm ³	1.32	1.27
拉伸强度屈服点	ASTM D638	50mm/min	kg/ Cm ²	320	310
伸长率（扯断点）			%	30	30
弯曲回弹率	ASTM D790	50mm/min	kg/ Cm ²	32500	28000
Izod冲击强度	ASTM D256	23℃	Kgcm/cm	3.5	4.2
热蠕变温度	ASTM D648	4.6kg f	℃	138	133
Rocekwell硬度	ASTM D785	23℃	R-scale	98	95
成型收缩率	SAMSUNG TOTAL 法	2mm (t)	%	0.9~1.2	1.0~1.4
阻燃性	UL94	—	—	V-0 (1/32")	V-0 (1/32")

(注) 上述实验数据是介绍资料的代表值，不是实际规定值。

●适合加工条件

高耐热性阻燃PP FH21, FH43 (ESP820S) 的加工条件和已存阻燃PP加工条件相似, 成型前不需要特别干燥, 但是90~100℃条件下干燥2个小时左右时, 在加工上可以得到相对良好的成型品外观。

由于在高温下使用的分解, 在低于230℃的树脂温度下成型。

通常的Cyclotime成型没有问题为避免滞留树脂中的阻燃剂分解, 在作业的中段和结尾时, 把Cylinder内的残留树脂Purge, 用非阻燃PP来Cleaning。

适用于PP已存的加工条件, 典型加工条件如下:

项目		条件
筒体温度 (℃)	后部	170~180
	中部	180~200
	前部	180~210
管口温度 (℃)		190~220
成型温度 (℃)		40~70
注塑压力 (kg/ Cm ²)		400~800
背压 (kg/ Cm ²)		5~20
注塑速度 (%)		50~80