

技术数据表

 Altech® ECO

ALTECH PP-B ECO 2030/900 GF30

 ALBIS

 MOCOM

基础聚合物	Polypropylen Copolymer
填料/添加剂系统	30 % 玻纤
特殊功能	化学偶合,含回收料
市场细份	汽车,机械,建筑
典型应用	框架,外壳件,手柄

预干燥条件	在干燥空气(除湿)干燥器里 80-120 °C for 2-3 h 在循环空气干燥器里 80-120 °C for 2-4 h
注塑成型加工	注塑熔体温度 200-250 °C 注塑模具温度 20-70 °C
存储	干燥,避免光照

性能	数值	单位	试验方法
机械性能			
弯曲模量	4500	MPa	ISO 178
弯曲强度	90	MPa	ISO 178
拉伸模量	5300	MPa	ISO 527
断裂应力	55	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4.1	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	11	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
热变形温度 / A (1.8 MPa)	133	°C	ISO 75-1/-2
流变性能			
熔体体积流动速度	7	cm ³ /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	230	°C	-
熔体体积流动速度-载	2.16	kg	-
收缩率-纵向 (24小时)	0.2 - 0.4	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.4 - 0.6	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1130	kg/m ³	ISO 1183