

Xmod™ K65G2

聚丙烯

Borealis AG

Technical Data

产品说明

Xmod K65G2 is a 20 % chemically coupled high performance glass fibre reinforced polypropylene compound intended for injection moulding.

This material shows excellent mechanical properties also at elevated temperatures.

总体

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量		
添加剂	• 热稳定剂		
性能特点	• 化学耦合 • 可回收材料	• 流动性高 • 热稳定性	
用途	• 汽车的发动机罩下的零件	• 汽车领域的应用 :	• 型号
形式	• 颗粒料		
加工方法	• 注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.04	g/cm ³	ISO 1183
熔流率 (230°C/2.16 kg)	6.0	g/10 min	ISO 1133
收缩率			Internal Method
横向流量 : 2.00 mm	1.0	%	
流量 : 2.00 mm	0.20	%	

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量	5500	MPa	ISO 527-2/1
拉伸应力 (屈服)	85.0	MPa	ISO 527-2/50
拉伸应变 (断裂)	3.0	%	ISO 527-2/50
弯曲模量 ³	4600	MPa	ISO 178
弯曲强度	125	MPa	ISO 178

弹性体	额定值	单位制	测试方法
雾化 - 16 hrs (100°C)	2.3	mg	DIN 75201

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eA
-20°C	7.0	kJ/m ²	
23°C	8.0	kJ/m ²	
简支梁缺口冲击强度			ISO 179/1eU
-20°C	25	kJ/m ²	
23°C	45	kJ/m ²	
悬臂梁缺口冲击强度 (23°C)	9.0	kJ/m ²	ISO 180/1A

热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度			
0.45 MPa, 未退火	160	°C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	145	°C	ISO 75-2/A
维卡软化温度			
--	165	°C	ISO 306/A50
--	132	°C	ISO 306/B50

注射	额定值	单位制
料筒温度	40.0 到 80.0	°C
加工 (熔体) 温度	230 到 280	°C

Xmod™ K65G2

聚丙烯

Borealis AG

注射	额定值 单位制
模具温度	30.0 到 50.0 °C
保压	30.0 到 60.0 MPa

注射说明

Back pressure: As low as possible
Screw speed: Low to medium
Flow front speed: 100 - 200 mm/s