

KOPEL[®] KP3339UM

Injection Molding, TPC-ET

Application

Automotive(Front End Moudule Carrier)

性能项目	测试条件	测试标准	单位	典型值
物理性质				
相对密度		ISO 1183	-	1.11
填充料含量	230 °C, 2.16kg	ISO 1133	g/10min	25
收缩率		ISO 294-4	%	1.10~1.35
吸水率	23°C, H ₂ O, 24hr	ISO 62	%	0.6
机械性能				
拉伸强度, (2.0mm)	50 mm/min	ISO 527	MPa	20
断裂伸长率 (2.0mm)	50 mm/min	ISO 527	%	600 ↑
弯曲模量 (10mm/min)	10 mm/min	ISO 178	MPa	75
Izod 缺口冲击强度(4.0mm)		ISO 180		
	23 °C		kJ/m ²	N.B
	-40 °C		kJ/m ²	N.B
Charpy 缺口冲击强度(4.0mm)		ISO 179/1eA		
	23 °C		kJ/m ²	N.B
	-40 °C		kJ/m ²	N.B
Shore 硬度		ISO 868	Shore D	39
热性质				
熔点	20 °C/min	ISO 11357-1	°C	200
Vicat温度	10N, 50°C/h	ISO 306	°C	140
燃烧性		UL94	Class	HB

※ (试片厚度)

加工条件 (注塑成型)

干燥温度(°C)	80 ~ 110			
干燥时间(hr)	3~6 (除湿干燥机基准)			
控制含水率(%)	≤ 0.08			
汽缸温度(°C)	Nozzle	Front	Middle	Rear
	200~230	210 ~ 220	190 ~ 210	170 ~ 190
模具温度(°C)	20~40			