

KOPEL[®] KP3355HR

Injection Molding, TPC-ET

Application

Automotive parts, appliance, etc.

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	-	1.18	
填充料含量	220 °C, 2.16kg	ISO 1133	g/10min	15	
收缩率		ISO 294-4	%	1.40~1.65	
吸水率	23°C, H ₂ O, 24hr	ISO 62	%	0.5	
机械性能					
拉伸强度, (2.0mm)	50 mm/min	ISO 527	MPa	33.4	
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	222	
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	55	
热性质					
熔点	20 °C/min	ISO 11357-1	°C	200	
Vicat温度	10N, 50°C/h	ISO 306	°C	174	
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
	210~230	210 ~ 220	200 ~ 210	180 ~ 190
模具温度(°C)	20~40			