

# KOPEL<sup>®</sup> KP3942BM

Blow Molding, TPC-ET

## Application

Automotive parts (CVJ,Bellows), etc.

性能项目	测试条件	测试标准	单位	典型值
<b>物理性质</b>				
相对密度		ISO 1183	-	1.15
填充料含量	230 °C, 5.0kg	ISO 1133	g/10min	4
收缩率		ISO 294-4	%	1.5~1.9
吸水率	23°C, H <sub>2</sub> O, 24hr	ISO 62	%	0.4
<b>机械性能</b>				
拉伸强度, (2.0mm)	50 mm/min	ISO 527	MPa	21
断裂伸长率 (2.0mm)	50 mm/min	ISO 527	%	450 ↑
弯曲模量 (10mm/min)	10 mm/min	ISO 178	MPa	104
Izod 缺口冲击强度(4.0mm)		ISO 180		
	23 °C			kJ/m <sup>2</sup>
	-40 °C		kJ/m <sup>2</sup>	N.B
Charpy 缺口冲击强度(4.0mm)		ISO 179/1eA		
	23 °C			kJ/m <sup>2</sup>
	-40 °C		kJ/m <sup>2</sup>	N.B
Shore 硬度		ISO 868	Shore D	42
<b>热性质</b>				
熔点	20 °C/min	ISO 11357-1	°C	200
Vicat温度	10N, 50°C/h	ISO 306	°C	154
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
	220~240	220 ~ 240	210 ~ 230	190 ~ 210
模具温度(°C)	20~40			