

## 技术数据表




## ALCOM MED PP 2040 BL1182-19

基础聚合物	均聚聚丙烯
填料/添加剂系统	40 % 玻纤
特殊功能	化学偶合
市场细份	医疗/个人护理
典型应用	外壳件

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 200-270 °C 注塑模具温度 20-90 °C
--------	--------------------------------------

存储	干燥, 避免光照
----	----------

最低保质期	数月 <24
-------	--------

性能	数值	单位	参照实验规范
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	8500	MPa	ISO 178
弯曲强度	160	MPa	ISO 178
拉伸模量	9500	MPa	ISO 527
断裂应力	110	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.4	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	50	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	45	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	9	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	8.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	143	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	155	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	166	°C	ISO 11357
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	4	cm <sup>3</sup> /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)	0.1 - 0.3	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.4 - 0.6	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1230	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183