

## 技术数据表



## ALTECH PP IQ 2030/W100

基础聚合物	聚丙烯
填料/添加剂系统	30 % 玻纤
颜色	黑色
特殊功能	良好的加工稳定性,含回收料,Industriequalität
市场细份	汽车
典型应用	注塑部件

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 取决于湿度含量 不必要的 <0,10 %
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 200-250 °C 注塑模具温度 20-70 °C
--------	--------------------------------------

存储	干燥, 避免光照
----	----------

性能	数值	单位	试验方法
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	3700	MPa	ISO 178
弯曲强度	70	MPa	ISO 178
拉伸模量	4000	MPa	ISO 527
断裂应力	50	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.5	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	35	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	21	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	7	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	113	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	126	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	162	°C	ISO 11357
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	25	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	-
<b>物理特性</b>			
密度	1120	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183
<b>生态性能</b>			
全球增温潜势 (GWP)	0.76	kg CO <sub>2</sub> eq./kg	ISO 14040, 14044