

## 技术数据表



## ALTECH PP-H A 1000/568

基础聚合物	均聚聚丙烯
颜色	白色
特殊功能	注塑等级
典型应用	多样的

预干燥条件	在干燥空气（除湿）干燥器里 80-100 °C for 2-3 h 在循环空气干燥器里 80-100 °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 200-270 °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	1600	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	37	MPa	ISO 178
拉伸模量	1600	MPa	ISO 527
屈服应力	34	MPa	ISO 527
屈服伸长率	8.4	%	ISO 527
断裂伸长率	25	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	85	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	14	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	4	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	1.5	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	92	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	66	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	163	°C	ISO 11357
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	30	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）	1.4 - 1.8	%	ISO 294-4
收缩率-横向（24小时）	1.6 - 2	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	930	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183