

## 技术数据表




## ALTECH PP-H A 4940/106 MR40

基础聚合物	均聚聚丙烯
填料/添加剂系统	40 % 滑石粉
颜色	黑色
特殊功能	高温稳定性好,良好的加工稳定性,易脱模
市场细份	汽车,建筑
应用领域	注塑部件,车内装饰件,外饰部件
典型应用	verschiedene Bauteile im KFZ Motorraum,外壳件,功能部件

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	4000	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	50	MPa	ISO 178
拉伸模量	4000	MPa	ISO 527
屈服应力	31	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.3	%	ISO 527
断裂伸长率	7.3	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	27	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	10	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	3.5	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	100	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	89	°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	3	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)	1.1 - 1.3	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.7 - 0.9	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1230	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183