

# 松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519  
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PP GF30-0403 P10/10** 厂商: **泰科纳 Ticona** 品牌: **Celstran**

材料标识	PP-LGF30%	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	Celstran	用途	汽车行业
材料特性	耐冲击,高刚度,高强度,化学耦合,抗翘曲	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.13	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.22	%
横向方向	ISO 294-4	0.35	%

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	110	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	2.2	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	7000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	180	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	7000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	24	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eA	22	kJ/m <sup>2</sup>
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	55	kJ/m <sup>2</sup>
-30°C	ISO 179/1eU	45	kJ/m <sup>2</sup>

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	155	°C

维卡软化温度			
熔融温度	ISO 11357-3	166	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		90 -100	°C
干燥时间		4.0	Hr
水份含量		0.20	%
注塑温度			
螺筒后部温度		210-230	°C
螺筒中部温度		230-240	°C
螺筒前部温度		240-250	°C
模头温度		240-250	°C
模具温度		30-70	°C