

PP 陶瓷料

高冲击 耐磨 高耐热 陶瓷质感

性能 Properties	测试标准 ISO	测试条件 Test Condition	国际单位 Units	典型平均值 Typical Values
通用特征 General				
密度 Density	ISO 1183-1	23℃	g/cm ³	1.37
收缩率 Mold Shrinkage	INTERNAL	/	%	3
熔融指数 MFR	ISO 1133	260℃, 2.16kg	g/10min	6
阻燃性 Flammability	UL94	3.2mm	Class	/
机械特征 Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	5mm/min	MPa	16
伸长率 Elongation at break	ISO 527	5mm/min	%	150
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2.54mm/min	MPa	30
弯曲模量 Flexural M	ISO 178	2.54mm/min	MPa	1950
悬臂梁缺口冲击强度 Impact Strength, IZOD notched	ISO 180	4mm, 23℃	kJ/m ²	8
耐热特征 Thermal				
热变形温度 Heat Distortion	ISO 75	0.45Mpa	℃	110

使用注意事项:

典型值是指实验室的平均数据，仅用于使用时参考，不作为产品标准。注塑工艺仅供参考使用，可根据制品大小、厚度以及产品要求做出调整。塑料在加工时可能会释放含有分解物质的烟雾，此烟雾可能具有刺激性。因此塑料加工区需保持良好的通风，如有需要，应使用局部抽气通风方法。本产品储存时应避免阳光直接照射。建议用户先调查自己的产品的最终用途，以保证能正确使用我司产品。如有疑问，可以与我司技术部联系。

加工工艺 Processing Conditions

		范围 Range
烘料条件 Pre-Dry		85°C, 2-4hr
注塑压力 Injection Pressure		80-120MPa
注塑速度 Injection Speed		40-100
模具温度 Mold Temp.		40°C-60°C (哑光) 80°C-100°C (高光)
加工温度上限 Processing Temp. Limit		230°C
熔体温度 Melt Temp.		180°C
料筒温度	加料段	180-190°C
	中间段	190-200°C
	射嘴	200-210°C



使用注意事项:

典型值是指实验室的平均数据，仅用于使用时参考，不作为产品标准。注塑工艺仅供参考使用，可根据制品大小、厚度以及产品要求做出调整。塑料在加工时可能会释放含有分解物质的烟雾，此烟雾可能具有刺激性。因此塑料加工区需保持良好的通风，如有需要，应使用局部抽气通风方法。本产品储存时应避免阳光直接照射。建议用户先调查自己的产品的最终用途，以保证能正确使用我司产品。如有疑问，可以与我司技术部联系。