

产品比较

PROSPECTOR®

Technical Data

产品说明				
Hifax TYC 1168X	Hifax TYC 1168X very high melt flow for easy and fast molding and has low density, which reduces part weight and improves paint adhesion. Good stiffness and excellent cold temperature impact. Material is formulated for fully painted exterior trim and fascia applications.			
Hifax TKC 805P E	Hifax TKC 805P E medium melt flow, 2500 MPa flexural modulus, precolored, UV-stabilized, mineral -filled thermoplastic elastomeric olefin (TPO) resin has a very good balance of properties. It was designed primarily for rigid automotive exterior applications.			
总体	Hifax TYC 1168X	Hifax TKC 805P E		
生产商/供应商	• LyondellBasell Industries	• LyondellBasell Industries		
通用符号	• 非特指聚烯烃（ 非特指聚烯烃 ）	• TPO (POE)		
材料状态	• 已商用：当前有效	• 已商用：当前有效		
资料 ¹	• Processing - Mold Shrink (English) • Technical Datasheet (English)	• Technical Datasheet (English)		
搜索 UL 黄卡	• LyondellBasell Industries • Hifax	• LyondellBasell Industries • Hifax		
供货地区	• 北美洲	• 欧洲		
填料/增强材料	--	• 矿物填料		
添加剂	--	• 紫外线稳定剂		
特性	• 尺寸稳定性良好 • 低密度 • 刚性，高 • 抗撞击性，良好 • 可喷涂的 • 快的成型周期 • 良好的成型性能 • 流动性高 • 耐低温冲击 • 收缩性低	• 刚性，高 • 抗撞击性，良好 • 良好的成型性能 • 流动性中等 • 耐气候影响性能良好		
用途	• 汽车防撞杆 • 汽车领域的应用 • 汽车外部零件	• 汽车领域的应用 • 汽车外部零件		
加工方法	• 注射成型	• 注射成型		
物理性能				
	Hifax TYC 1168X	Hifax TKC 805P E	单位制	测试方法
密度				
--	--	1.15	g/cm³	ISO 1183
--	0.980	--	g/cm³	ISO 1183/A
熔流率（ 熔体流动速率 ） (230°C/2.16 kg)	35	--	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率（ MVR ） (230°C/2.16 kg)	--	13.0	cm³/10min	ISO 1133
机械性能				
	Hifax TYC 1168X	Hifax TKC 805P E	单位制	测试方法
拉伸应力				ISO 527-2
屈服	--	19.0	MPa	
屈服, 23°C	18.0	--	MPa	
拉伸应变 (断裂, 23°C)	> 500	--	%	ISO 8986-2
弯曲模量				ISO 178
--	--	2500	MPa	
23°C	1600	--	MPa	



冲击性能	Hifax TYC 1168X	Hifax TKC 805P E	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度				ISO 179
-30°C	5.1	3.0	kJ/m²	
23°C	54	35	kJ/m²	
装有测量仪表的落镖冲击 ³				ASTM D3763
-40°C, 韧性破坏	24.0	--	J	
-30°C, 韧性破坏	22.0	--	J	
热性能	Hifax TYC 1168X	Hifax TKC 805P E	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 (0.45 MPa, 未退火)	--	115	°C	ASTM D648 ISO 75-2/B
维卡软化温度	--	140	°C	ISO 306/A

备注

¹ 通过这些链接您能够访问供应商资料。我们尽量保证及时更新资料；不过您可以从供应商处了解最新资料。

² 一般属性：这些不能被视为规格。

³ 0.0367 m/sec

