

Maxxam™ PP5120F B2

聚丙烯均聚物

关键特性

产品说明

PolyOne's Maxxam™ family of polypropylene- and polyethylene-based products covers a wide range of applications, markets and performance requirements. Standard grades are compounded with calcium carbonate, glass and talc to provide a desired balance of properties including stiffness, durability, impact resistance and heat resistance. Custom grades are available with features such as UV stabilizers, heat stabilizers, custom color, high impact, etc.

总体

材料状态	• 已商用：当前有效		
供货地区	• 北美洲 • 非洲和中东	• 拉丁美洲 • 欧洲	• 亚太地区
填料/增强材料	• 滑石填料		
特性	• 热稳定性	• 通用	
用途	• 工业应用 • 建筑应用领域	• 汽车领域的应用 • 通用	• 消费品应用领域
汽车要求	• FORD WSK-M4D792-A2		
外观	• 黑色		
形式	• 粒子		
加工方法	• 注射成型		

技术特性¹

物理性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
密度 / 比重	1.05	1.05	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	16 g/10 min	16 g/10 min	ISO 1133
机械性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
拉伸应力 ² (屈服)	4640 psi	32.0 MPa	ISO 527
拉伸应变 (断裂)	20 %	20 %	ISO 527-2
弯曲模量 ³	363000 psi	2500 MPa	ISO 178
冲击性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度 (73°F (23°C))	1.7 ft-lb/in ²	3.5 kJ/m ²	ISO 180
热性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
热变形温度 (66 psi (0.45 MPa), 未退火)	248 °F	120 °C	ISO 75-2/B
热变形温度 (264 psi (1.8 MPa), 未退火)	158 °F	70.0 °C	ISO 75-2/A
可燃性	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
燃烧速率	< 3.9 in/min	< 100 mm/min	ISO 3795
UL 阻燃等级 (0.06 in (1.6 mm))	HB	HB	UL 94

加工信息

注射	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
干燥温度	176 °F	80 °C
干燥时间	1.0 hr	1.0 hr
料筒后部温度	365 到 392 °F	185 到 200 °C
料筒中部温度	392 到 419 °F	200 到 215 °C
料筒前部温度	401 到 428 °F	205 到 220 °C
射嘴温度	401 到 428 °F	205 到 220 °C
模具温度	104 °F	40 °C

© 2019

普立万公司版权所有。普立万公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做任何保证。该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测，这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或者指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能；对于性能范围和最大/最小规格方面的信息，请咨询您的销售代表。加工条件可能会导致材料性质背离该文件中给出的数值。普立万公司对于该产品或者用于您工艺或者终端应用的信息的适用性不做出任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试，以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺中，同时您要考虑到您使用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和责任。未经专利拥有者的许可，该数据表不得被视为允许、建议或者蛊惑使用任何专利发明成果。

注射	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
注射速度	中等	中等
背压	1160 psi	8.00 MPa

备注¹ 典型值不用于解释规格书² 2.0 in/min (50 mm/min)³ 0.079 in/min (2.0 mm/min)**CONTACT INFORMATION****Americas**United States - Avon Lake
+1 440 930 1000United States - McHenry
+1 815 385 8500**Asia**China - Guangzhou
+86 20 8732 7260China - Shenzhen
+86 755 2969 2888China - Suzhou
+86 512 6823 24 38China - Suzhou
+86 512 6265 2600Hong Kong -
+852 2690 5332Taiwan - Yonghe City,
+886 9396 99740, +886 2929 1849**Europe**Germany - Gaggenau
+49 7225 6802 0Spain - Barbastró (Huesca)
+34 974 310 314

Beyond Polymers.

Better Business Solutions. SM

www.polyone.com

PolyOne Americas33587 Walker Road
Avon Lake, Ohio 44012
United States
+1 440 930 1000
+1 866 POLYONE**PolyOne Asia**No. 88 Guoshoujing Road
Z.J Hi-tech Park, Pudong
Shanghai, 201203, China
+86 21 5080 1188**PolyOne Europe**6 Giallewee
+352 269 050 35

©, 2019

普立万公司版权所有。普立万公司对于该文件中内容的准确性、适用性或者使用该文件的内容后产生的后果不做任何保证。该文件中的某些信息来自运用小型设备的实验室检测，这些信息可能无法可靠指明使用大型设备时得到的性能或者指标。“典型”数值或者没有给出范围的数值不能表明最小或者最大性能；对于性能范围和最大/最小规格方面的信息，请咨询您的销售代表。加工条件可能会导致材料性质背离该文件中给出的数值。普立万公司对于该产品或者用于您工艺或者终端应用的信息的适用性不做任何保证。您有责任进行全面的终端产品性能测试，以便确定该公司的产品是否适用于您的应用工艺中，同时您要考虑到您使用本文件以及使用该产品可能导致的所有风险和责任。未经专利拥有者的许可，该数据表不得被视为允许、建议或者盘惑使用任何专利发明成果。