



Maxxam™ PP5940 B131

聚丙烯

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
填料/增强材料	• 玻璃/云母, 40% 填料按重量
汽车要求	• CHRYSLER MS-DB-500 CPN 3307 • GM GMW16606P-PP-GF25+M15
外观	• 黑色
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	1.24	1.24	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	9.0 g/10 min	9.0 g/10 min	ISO 1133
机械性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
抗张强度 (73°F (23°C))	10000 psi	69.0 MPa	ISO 527
伸长率 (断裂, 73°F (23°C))	2.5 %	2.5 %	ISO 527
弯曲模量 (73°F (23°C))	841000 psi	5800 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))	3.1 ft-lb/in ²	6.6 kJ/m ²	ISO 180/1A
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)	315 °F	157 °C	ISO 75-2/B
热变形温度 (264 psi (1.8 MPa), 未退火)	280 °F	138 °C	ISO 75-2/A

加工信息

注射	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
干燥温度	176 到 185 °F	80 到 85 °C
干燥时间	4.0 到 6.0 hr	4.0 到 6.0 hr
加工 (熔体) 温度	392 到 464 °F	200 到 240 °C
模具温度	86 到 140 °F	30 到 60 °C

注射说明

Injection Pressure: MED-HIGH
Hold Pressure: MED-HIGH
Screw Speed: MODERATE
Back Pressure: LOW

备注

¹ 典型值不用于解释规格书

© 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。

CONTACT INFORMATION

Americas

United States - Avon Lake
+1 440 930 1000

United States - McHenry
+1 815 385 8500

Asia

China - Guangzhou
+86 20 8732 7260

China - Shenzhen
+86 755 2969 2888

China - Suzhou
+86 512 6823 24 38

China - Suzhou
+86 512 6265 2600

Hong Kong -
+852 2690 5332

Taiwan - Yonghe City,
+886 9396 99740, +886 2929 1849

Europe

Germany - Gaggenau
+49 7225 6802 0

Spain - Barbastro (Huesca)
+34 974 310 314



Beyond Polymers.

Better Business Solutions. SM

www.polyone.com

PolyOne Americas

33587 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 Giällewee
+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、建议或者蛊惑使用任何专利发明成果。