

# Maxxam™ PPR-40G Black

## 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	• 玻璃纤维增强材料, 40% 填料按重量
特性	• 化学耦合 • 均聚物 • 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
机构评级	• NSF 61
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	1.21	1.21	ASTM D792
熔流率 (熔体流动速率) <sup>2</sup> (230°C/2.16 kg)	3.0 g/10 min	3.0 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	2.0E-3 到 4.0E-3 in/in	0.20 到 0.40 %	ASTM D955
机械性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
抗张强度 <sup>3</sup> (屈服)	12000 psi	82.7 MPa	ASTM D638
伸长率 <sup>3</sup> (断裂)	3.0 %	3.0 %	ASTM D638
弯曲模量	1.03E+6 psi	7100 MPa	ASTM D790
弯曲强度	19000 psi	131 MPa	ASTM D790
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), 0.125 in (3.18 mm), 注塑	1.5 ft-lb/in	80 J/m	ASTM D256A
热性能	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
载荷下热变形温度 66 psi (0.45 MPa), 未退火, 0.125 in (3.18 mm)	324 °F	162 °C	ASTM D648
可燃性	典型值 (英语)	典型值 (公尺)	测试方法
UL 阻燃等级	HB	HB	UL 94

### 加工信息

注射	典型值 (英语)	典型值 (公尺)
模具温度	61 到 122 °F	16 到 50 °C

© 2017

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。

## 备注

<sup>1</sup> 典型值不用于解释规格书<sup>2</sup> 程序 A<sup>3</sup> 类型 1, 2.0 in/min (51 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 - Barbastro (Huesca)  
+34 974 310 314

Beyond Polymers.

Better Business Solutions. <sup>SM</sup>

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

©, 2017

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、建议或者盘惑使用任何专利发明成果。