

技术数据表



ALCOM MED PP 4930 17007

基础聚合物	均聚聚丙烯
填料/添加剂系统	30 % 滑石粉
特殊功能	注塑等级,热老化稳定性,易脱模
市场细份	医疗/个人护理
应用领域	医疗仪器,多样的
典型应用	注塑部件

预干燥条件	在循环空气干燥器里 80-120 °C for 2-4 h 在干燥空气 (除湿) 干燥器里 80-120 °C for 2-3 h 取决于湿度含量
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 200-270 °C 注塑模具温度 20-90 °C
--------	--------------------------------------

存储	干燥, 避免光照
----	----------

最低保质期	数月 <24
-------	--------

性能	数值	单位	参照实验规范
机械性能			
弯曲模量	2800	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	40	MPa	ISO 178
拉伸模量	2600	MPa	ISO 527
屈服应力	30	MPa	ISO 527
屈服伸长率	6.3	%	ISO 527
断裂伸长率	25	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	55	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	15	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	3.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	1.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	86	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	76	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	163	°C	ISO 11357
流变性能			
熔体体积流动速度	10	cm ³ /10min	ISO 1133
熔体体积流动速度-温度	230	°C	-
熔体体积流动速度-载	2.16	kg	-
收缩率-纵向 (24小时)	0.6 - 1	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	1.2 - 1.6	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1160	kg/m ³	ISO 1183