

技术数据表



ALCOM MS PP 4920 16080

基础聚合物	均聚聚丙烯
填料/添加剂系统	20 % 滑石粉
特殊功能	抗刮擦,热老化稳定性,易脱模
市场细份	汽车
典型应用	注塑部件
批准	VW50123

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 60-90 °C for 2-4 h 在循环空气干燥器里 60-90 °C for 2-4 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 20-70 °C
--------	--------------------------------------

存储	干燥, 避免光照
----	----------

性能	数值	单位	试验方法
机械性能			
弯曲模量	2400	MPa	ISO 178
弯曲强度	45	MPa	ISO 178
拉伸模量	2400	MPa	ISO 527
屈服应力	29	MPa	ISO 527
屈服伸长率	7.4	%	ISO 527
断裂伸长率	60	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	17	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	6.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	2	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	95	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	70	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	168	°C	ISO 11357
流变性能			
熔体体积流动速度	3	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	-
物理特性			
密度	1050	kg/m ³	ISO 1183