

技术数据表



ALCOM MS PP 4920 GY1233-20

基础聚合物	聚丙烯嵌段共聚物
填料/添加剂系统	20 % 滑石粉
特殊功能	热老化稳定性,抗刮擦,抗UV,抗冲改性
市场细份	汽车,多样的
应用领域	汽车
典型应用	外壳件,服装/扣件

预干燥条件	在循环空气干燥器里 60-90 °C for 2-4 h 在干燥空气 (除湿) 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	2100	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	31	MPa	ISO 178
拉伸模量	2100	MPa	ISO 527
屈服应力	22	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.3	%	ISO 527
断裂伸长率	45	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	140	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	13	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	2.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	64	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	64	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	166	°C	ISO 11357
流变性能			
熔体体积流动速度	16	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)	1 - 1.4	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.9 - 1.3	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1040	kg/m ³	ISO 1183