

技术数据表



ALCOM PP 620/2 SV1246-04MCO

基础聚合物	均聚聚丙烯
颜色	金属效果
特殊功能	流痕优化的,高流动
应用领域	家居用品
典型应用	外壳件

预干燥条件	在循环空气干燥器里 80-100 °C for 2-4 h 在干燥空气 (除湿) 干燥器里 80-100 °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 20-70 °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	1700	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	42	MPa	ISO 178
拉伸模量	1700	MPa	ISO 527
屈服应力	37	MPa	ISO 527
屈服伸长率	7.2	%	ISO 527
断裂伸长率	11	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	35	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	12	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	3	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	103	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	66	°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	66	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)	1.3 - 1.7	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	1.3 - 1.7	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	910	kg/m ³	ISO 1183