

**ALTECH PP-B A 4930/506 TV30**

基础聚合物	聚丙烯嵌段共聚物
填料/添加剂系统	30 % 滑石粉
颜色	本色
特殊功能	热老化稳定性,易脱模,好的流动性,良好的加工稳定性
市场细分	建筑,运动和休闲
应用领域	注塑部件,外饰部件,车内装饰件
典型应用	功能部件,外壳件,紧固件,框架

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 80-120 °C for 2-3 h 在循环空气干燥器里 80-120 °C for 2-4 h 取决于湿度含量 不必要的 <0,10 %
-------	---

注塑成型加工	注塑熔体温度 200-250 °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
<b>机械性能</b>			
弯曲模量	2500	MPa	ISO 178
弯曲应力(伸长率3,5%)	35	MPa	ISO 178
拉伸模量	2400	MPa	ISO 527
屈服应力	23	MPa	ISO 527
屈服伸长率	3.8	%	ISO 527
断裂伸长率	30	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	80	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	9	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	2	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
<b>热性能</b>			
维卡B50	68	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	67	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	163	°C	ISO 11357
<b>流变性能</b>			
熔体体积流动速度	6	cm <sup>3</sup> /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)	0.7 - 0.9	%	ISO 294-4
<b>物理特性</b>			
密度	1130	kg/m <sup>3</sup>	ISO 1183