

技术数据表



ALTECH PP-H A 2030/100 GF30

基础聚合物	均聚聚丙烯
填料/添加剂系统	30 % 玻纤
颜色	黑色,本色
特殊功能	高硬度,热老化稳定性,易脱模
典型应用	多样的,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 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
机械性能			
弯曲模量	5400	MPa	ISO 178
弯曲强度	90	MPa	ISO 178
拉伸模量	6000	MPa	ISO 527
断裂应力	65	MPa	ISO 527
断裂伸长率	1.7	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	20	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	20	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	4	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	121	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	138	°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	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	-
收缩率-纵向 (24小时)	0.2 - 0.4	%	ISO 294-4
收缩率-横向 (24小时)	0.3 - 0.5	%	ISO 294-4
物理特性			
密度	1120	kg/m ³	ISO 1183