

AT PP-H ECO 2030/W100.05

基础聚合物	均聚聚丙烯
填料/添加剂系统	30 % 玻纤
颜色	黑色
特殊功能	良好的加工稳定性,含回收料
市场细份	汽车
典型应用	注塑部件,外壳件,功能部件,紧固件

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
机械性能			
拉伸模量	6000	MPa	ISO 527
断裂应力	70	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	40	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	9	kJ/m ²	ISO 179/1eA
流变性能			
熔体体积流动速度	10	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	1120	kg/m ³	ISO 1183
生态性能			
全球增温潜势 (GWP)	1.31	kg CO ₂ eq./kg	ISO 14040, 14044