

ALCOM MS PP 4920 16080

(更新时间: 19.10.2018)

MOCOM

基础聚合物	均聚聚丙烯
填料/添加剂系统	20 % 滑石粉
特殊功能	抗刮擦,热老化稳定性,易脱模
市场细份	汽车
典型应用	注塑部件
批准	VW50123

预干燥条件	在干燥空气 (除湿) 干燥器里 60-90 °C for 2-4 h 在循环空气干燥器里 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	2400	MPa	ISO 178
弯曲强度	45	MPa	ISO 178
拉伸模量	2400	MPa	ISO 527
屈服应力	29	MPa	ISO 527
屈服伸长率	7.4	%	ISO 527
断裂伸长率	60	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	60	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁无缺口冲击强度(-40°C)	17	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	6.5	kJ/m ²	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度(-40°C)	2	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	95	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	70	°C	ISO 75-1/-2
熔融温度(DSC)	168	°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	-
物理特性			
密度	1050	kg/m ³	ISO 1183



ALCOM MS PP 4920 16080

(更新时间: 19.10.2018)



物性表所示数据均为参考值，非产品规格说明书。这些测试数据仅具有表证性，不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条，所得数据会受到着色、模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。

我们向客户以口头、书面或通过产品测试提供的产品化学性能及物理性能相关信息，包括且不局限于产品应用建议等，都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测，以确定本产品的性能适用于其应用。

针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用

：MOCOM在向客户供应医用、药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据MOCOM内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便本产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要：无论产品类型或名称如何，MOCOM 均不建议或支持其提供的材料使用于属于以下医用、药用或诊断应用类别的任何产品：

- 依据欧盟医疗器械法规（MDR）2017/745归类为三类风险（Class III）或归类为FDA三类风险（Class 3）的医疗器械
- IVDD（98/79/EG）清单A中列出的或依据EU 2017/746划分为体外诊断医疗器械（IVDR）中D级风险的医疗器械
- 任何风险级别、植入体内的并且在体内停留时间超过30天（永久植入）的医疗产品
- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

除非MOCOM以书面形式另行明示同意。

本公司的通用销售条款和条件在任何时间均适用。