

ALTECH PP IQ 2020/W100

(更新时间: 26.03.2025)

MOCOM

基础聚合物	聚丙烯
填料/添加剂系统	20 % 玻纤
颜色	黑色
特殊功能	良好的加工稳定性,含回收料,Industriequalität
市场细份	汽车
典型应用	注塑部件

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			
弯曲模量	3000	MPa	ISO 178
弯曲强度	80	MPa	ISO 178
拉伸模量	3500	MPa	ISO 527
断裂应力	45	MPa	ISO 527
断裂伸长率	4	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	30	kJ/m ²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	7	kJ/m ²	ISO 179/1eA
热性能			
维卡B50	108	°C	ISO 306
热变形温度 / A (1.8 MPa)	141	°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	20	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	1040	kg/m ³	ISO 1183



ALTECH PP IQ 2020/W100

(更新时间: 26.03.2025)



生态性能

全球增温潜势 (GWP) 0.66 kg CO₂ eq./kg ISO 14040, 14044

附加信息

Altech® IQ (IQ = 工业质量) 基于不断变化的工业后和消费后原材料, 其性能波动与其加工条件的调整, 导致了Altech® IQ 的规格范围非常有限, 无法扩展。在使用来自回收过程中的原材料时, 同使用原生材料一样, 铁/非铁残留物是无法完全排除的。为了最大限度地降低此类残留物可能造成的影响, MOCOM 在 Altech® IQ 复合物的生产过程中使用了大量的探测和分离系统。但是, 即便这些质量保证措施也不能100%保证所生产的产品不含此类残留物。我们建议客户基于自身特定工艺, 引入自己的探测和分离系统。这对于使用热流道技术的场景, 尤为重要。有关 Altech® IQ 牌号的更多问题和具体信息, 请联系我们的应用技术部门。

本文件中列出的生态特性是根据我们在欧洲的一家工厂的生产情况计算的。在美国或中国生产的数据可以通过向以下地址发送请求来提供。technical@mocom.eu

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。