



AT PP-B ECO 2030/W100.05

(更新时间: 26.03.2025)



基础聚合物	聚丙烯嵌段共聚物
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,紧固件,功能部件

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			
拉伸模量	5800	MPa	ISO 527
断裂应力	65	MPa	ISO 527
断裂伸长率	3.5	%	ISO 527
简支梁无缺口冲击强度(23°C)	50	kJ/m²	ISO 179/1eU
简支梁缺口冲击强度(23°C)	12	kJ/m²	ISO 179/1eA
流变性能			
熔体体积流动速度	15	cm³/10min	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/m³	ISO 1183
生态性能			
全球增温潜势 (GWP)	1.31	kg CO₂ eq./kg	ISO 14040, 14044

附加信息

当使用回收的原材料时,就像使用初始合成的材料一样,铁/非铁的残留物永远不可能被完全排除。为了尽量减少这种残留物可能带来的风险,MOCOM在其复合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



AT PP-B ECO 2030/W100.05

(更新时间: 26.03.2025)

MOCOM

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，即便本产品通常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。