



改性聚丙烯材料

Modified Polypropylene Materials

材料名称 Material Code	PI0-S15
主要特征 FEATURES	<ul style="list-style-type: none">● 高流动, 高韧性● 尺寸稳定性佳, 可喷涂● 客户指定颜色
主要应用 APPLICATIONS	<ul style="list-style-type: none">● 注塑成型● 汽车饰件、家具、电子电器等

性能 Properties:

	测试方法 Test Method	测试条件 Test Condition	典型值 Value	单位 Unit
物理性能 Physical				
熔体流动速率 Melt Flow Rate	ISO1133	230°C, 2.16Kg	30	g/10min
密度 Density	ISO1183	23°C	0.98	g/cm ³
灼烧残余 Mineral Content	ISO3451/1	650°C, 30min	12	%
模具收缩率 Mold Shrinkage	聚隆方法	160*80*3.2mm	0.8~1.1	%
机械性能 Mechanical				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO527/2	50mm/min	17	MPa
断裂伸长率 Elongation at Break	ISO527/2	50mm/min	100	%
弯曲强度 Flexural Strength	ISO178	2mm/min	20	MPa
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO178	2mm/min	1250	MPa
悬臂梁缺口冲击强度 IZOD notched Impact Strength	ISO180/1eA	23°C	48	kJ/m ²
	ISO180/1eA	-40°C	4.5	kJ/m ²
热性能 Thermal				
热变形温度 HDT.	ISO 75/2	0.45MPa, 4mm	95	°C
熔融温度 Melt Temperature	ISO 3146	/	160	°C
其他 Others				
燃烧速率 Burn Rate	ISO 3795	355*100*3.0mm	65	mm/min

※典型值是指实验室平均数据, 仅用于使用时的参考, 不作为产品的标准。

典型加工条件 Processing Conditions

		典型值 Typical Point	范围 Range
熔体温度 Melt Temp.		210°C	190-245°C
料筒温度 Barrel Zone Temp.	后段, Rear	190°C	180-220°C
	中段, Center	210°C	190-230°C
	前段, Front	210°C	200-240°C
模具温度 Mold Temp.		30°C	20-50°C
加工温度上限 Processing Temp. Limit		260°C	
注塑速度 Injection Speed		低速到中速 Slow to Moderate	
背压 Back Pressure		5~10MPa	
预干燥 Pre-Dry Requirements		80~100°C, 0.5-2hr	

- 以上数值仅供注塑机参考使用，可根据不同机型、不同模具以及产品要求，对上述工艺做适当调整

注意事项 Notes

聚隆公司建议用户事先调查自己产品的最终用途，并与聚隆公司研发中心及时联系沟通，以保证正确使用聚隆公司的产品。聚隆公司技术部联系电话：0086-025-58647430。