

Hostacom PPH GF 35 LM MD LE H3 BLACK

聚丙烯均聚物
LyondellBasell Industries

Technical Data

产品说明		
35% glass fibre reinforced PP-Homopolymer, long term heat stabilized, laser markable, low emission. Available in black color.		
总览		
填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 35% 填料按重量	
特性	• 低挥发 • 激光标记 • 均聚物 • 热稳定性	
加工方法	• 注射成型	
物理性能		
密度	额定值 单位制	测试方法
密度	1.17 g/cm³	ISO 1183
熔流率 (熔体流动速率) (230°C/2.16 kg)	3.7 g/10 min	ISO 1133
机械性能		
拉伸模量	额定值 单位制	测试方法
拉伸模量	7660 MPa	ISO 527-1/1A/1
拉伸应力 (断裂)	100 MPa	ISO 527-2/1A/5
拉伸应变 (断裂)	3.7 %	ISO 527-2/1A/5
弯曲模量	7800 MPa	ISO 178
弯曲应力 (3.5% 应变)	155 MPa	ISO 178
冲击性能		
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	额定值 单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	12 kJ/m²	ISO 179/1eA
简支梁无缺口冲击强度 (23°C)	59 kJ/m²	ISO 179/1eU
热性能		
载荷下热变形温度	额定值 单位制	测试方法
0.45 MPa, 未退火	154 °C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	142 °C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度		
--	139 °C	ISO 306/B
--	162 °C	ISO 306/A
注射		
干燥温度	额定值 单位制	
干燥温度	80 °C	
干燥时间	2.0 到 3.0 hr	
加工 (熔体) 温度	220 到 260 °C	
模具温度	30 到 60 °C	
注射说明		
Drying normally not necessary.		
Injection molding parameters also influence emission properties, which are often required for automotive interior applications. Generally speaking, the emission, odor and fogging behavior of finished parts is improved by lowering the melt temperature, reducing residence time and avoiding high shear stress.		

