

POLYFORT® FTP 3130

复合聚丙烯
LyondellBasell Industries

Technical Data		
产品说明		
TPO 20% Talc		
总览		
填料/增强材料	• 滑石填料, 21% 填料按重量	
加工方法	• 注射成型	
物理性能	额定值 单位制	测试方法
密度	1.05 g/cm³	ISO 1183
收缩率 - 流动 ³	0.80 %	内部方法
机械性能	额定值 单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服)	22.0 MPa	ISO 527-2/50
弯曲模量 ⁴	2300 MPa	ISO 178
冲击性能	额定值 单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度	36 kJ/m²	ISO 180
热性能	额定值 单位制	测试方法
热变形温度		
0.45 MPa, 未退火	105 °C	ISO 75-2/B
1.8 MPa, 未退火	60.0 °C	ISO 75-2/A
补充信息	额定值 单位制	测试方法
填充物	21 %	ASTM D5630
注射	额定值 单位制	
注射速度	中等偏快	
注射说明		

Polypropylene is not hygroscopic and generally does not require drying. As a good practice and to avoid residual humidity from transport or storage conditions, we recommend drying the material.
Ensure good mold venting
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.

