技术数据表

⇔ Altech® ECO



ALTECH PP-B ECO 2030/510 GF30 IM

MCOM

基础聚合物聚丙烯填料/添加剂系统30 % 玻纤特殊功能化学偶合

市场细份 汽车,机械,电子电器

典型应用多样的

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

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 弯曲强度 拉伸模量 断裂应力 断裂伸长率 简支梁无缺口冲击强度(23°C) 简支梁缺口冲击强度(23°C)	5100 105 6000 64 4 43 12	MPa MPa MPa MPa % kJ/m² kJ/m²	ISO 178 ISO 178 ISO 527 ISO 527 ISO 527 ISO 179/1eU ISO 179/1eA
热性能 维卡B50 热变形温度 / A (1.8 MPa) 熔融温度(DSC)	110 139 166	°C °C	ISO 306 ISO 75-1/-2 ISO 11357
流变性能 熔体体积流动速度 熔体体积流动速度-温度 熔体体积流动速度-载 收缩率-纵向(24小时) 收缩率-横向(24小时)	4.5 230 2.16 0.2 - 0.4 0.4 - 0.6	cm³/10min ° C kg % %	ISO 1133 - - ISO 294-4 ISO 294-4
物理特性 密度	1140	kg/m³	ISO 1183
生态性能 全球增温潜势 (GWP)	1.08	kg CO₂ eq./kg	ISO 14040, 14044