

## PP 2181

### PP COPO

MBA Polymers

| 流变性能      | 数值   | 单位      | 试验方法     |
|-----------|------|---------|----------|
| ISO数据     |      |         |          |
| 熔融指数, MFI | 35   | g/10min | ISO 1133 |
| 熔融指数温度    | 230  | °C      | -        |
| 熔融指数负载    | 2.16 | kg      | -        |

| 机械性能            | 数值  | 单位                | 试验方法       |
|-----------------|-----|-------------------|------------|
| ISO数据           |     |                   |            |
| 屈服应力            | 18  | MPa               | ISO 527    |
| 弯曲模量, 23°C      | 950 | MPa               | ISO 178    |
| 悬臂梁缺口冲击强度, 23°C | 7   | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A |

| 热性能                | 数值   | 单位 | 试验方法        |
|--------------------|------|----|-------------|
| ISO数据              |      |    |             |
| 热变形温度, 1.80 MPa    | 50   | °C | ISO 75-1/-2 |
| 热变形温度, 0.45 MPa    | 81   | °C | ISO 75-1/-2 |
| 维卡软化温度, A          | 139  | °C | ISO 306     |
| 维卡软化温度, 50°C/h 50N | 63.6 | °C | ISO 306     |

| 其它性能  | 数值  | 单位                | 试验方法     |
|-------|-----|-------------------|----------|
| ISO数据 |     |                   |          |
| 密度    | 945 | kg/m <sup>3</sup> | ISO 1183 |

| 加工推荐 (注塑) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 注塑熔体温度    | 190 - 220 | °C | -    |
| 模具温度      | 30 - 60   | °C | -    |

| 加工推荐 (挤出) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 注塑熔体温度    | 180 - 210 | °C | -    |

## 特征

### 加工方法

注塑, 其它挤出成型

### 生态估价

回收树脂含量

### 特征

共聚物