

PP 2152 f15 90/04

PP COPO-MX15

MBA Polymers

| 流变性能      | 数值   | 单位      | 试验方法     |
|-----------|------|---------|----------|
| ISO数据     |      |         |          |
| 熔融指数, MFI | 16   | 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            | 21   | MPa               | ISO 527    |
| 弯曲模量, 23°C      | 1500 | MPa               | ISO 178    |
| 悬臂梁缺口冲击强度, 23°C | 7    | kJ/m <sup>2</sup> | ISO 180/1A |

| 其它性能  | 数值   | 单位                | 试验方法     |
|-------|------|-------------------|----------|
| ISO数据 |      |                   |          |
| 密度    | 1020 | kg/m <sup>3</sup> | ISO 1183 |

| 加工推荐 (注塑) | 数值        | 单位 | 试验方法 |
|-----------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度    | 80        | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 2 - 4     | h  | -    |
| 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 |
|-----------|-----------|----|------|
| 预干燥-温度    | 80        | °C | -    |
| 预干燥-时间    | 2 - 4     | h  | -    |
| 注塑熔体温度    | 180 - 210 | °C | -    |

## 特征

| 加工方法       | 生态估价   |
|------------|--------|
| 注塑, 其它挤出成型 | 回收树脂含量 |

| 供货形式 | 应用     |
|------|--------|
| 黑色   | 汽车, 通用 |

| 特征  |
|-----|
| 共聚物 |