

# HiFill® HDPE GF20

高密度聚乙烯

Techmer Polymer Modifiers

## Technical Data

### 产品说明

HiFill® HDPE GF20 是一种高密度聚乙烯产品,含有的填充物为 20% 玻璃纤维增强材料。它可以通过注射成型进行加工,在北美洲有供货。主要特性为:阻燃/额定火焰。

### 总览

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量
外观	• 可用颜色
形式	• 粒子
加工方法	• 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度 / 比重	1.10	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
收缩率 - 流动 (3.18 mm)	0.40	%	ASTM D955
吸水率 (24 hr)	0.30	%	ASTM D570
机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 (断裂)	55.2	MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	3.0	%	ASTM D638
弯曲模量	4070	MPa	ASTM D790
弯曲强度	68.9	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (23°C, 3.18 mm)	80	J/m	ASTM D256
无缺口悬臂梁冲击 (3.18 mm)	270	J/m	ASTM D4812
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	80		ASTM D785
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			ASTM D648
0.45 MPa, 未退火	129	°C	
1.8 MPa, 未退火	121	°C	
线形热膨胀系数 - 流动	5.4E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级	HB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	77	°C	
干燥时间	2.0 到 3.0	hr	
料筒后部温度	232 到 260	°C	
料筒中部温度	232 到 260	°C	
料筒前部温度	232 到 260	°C	
加工 (熔体) 温度	218 到 246	°C	
模具温度	27 到 49	°C	
背压	0.345 到 0.689	MPa	
螺杆转速	30 到 60	rpm	