



上海普利特复合材料股份有限公司

Shanghai PRET Composite Co., Ltd.

## 产品说明书

### Product information

<b>材料名称</b> <b>Material</b>	<b>PP+EPDM-T15 C3322T-550-A</b>	<b>材料标准</b> <b>Standard</b>	<b>WSK-M4D550-A (2010)</b>
材料特性 Character	高刚性、高韧性改性PP. Modified polypropylene with good flowability properties and good impact/stiffness balance.		
加工方法 Processing method	注射成型. Injection moulding.		
用途 Applications	主要用于汽车内外饰件、电器等。 Interior and exterior trim parts of automobiles, electronic appliances.		

### 材料典型性能

#### Typical Properties

序号 ID	检验指标 Test Item	单位 Unit	实测值 Result	检验方法 Method	测试条件 Test condition
1	密度 Specific gravity	g/cm <sup>3</sup>	1.025	ISO 1183	
2	燃烧残余 Filler content	%	15.6	ISO 3451	
3	拉伸屈服强度 Tensile strength at yield	MPa	20.3	ISO 527	50 mm/min
4	弯曲模量 Flexural modulus	MPa	1650	ISO 178	2 mm/min
5	缺口冲击强度 Impact strength- notched	KJ/m <sup>2</sup>	26.7	ISO 180	23°C
6	缺口冲击强度 Impact strength- notched	KJ/m <sup>2</sup>	2.8	ISO 180	-40°C
7	热变形温度 Heat deflection temp.	°C	53.4	ISO 75	1.8MPa
8	热变形温度 Heat deflection temp.	°C	95.8	ISO 75	0.45MPa
9	熔体流动速率 Melt flow rate	g/10min	18.5	ISO 1133	230°C×2.16kg
10	材料收缩率 Material Shrinkage	%	1.1-1.3	PRET方法	

### 加工参数 Processing Conditions

干燥温度(°C) Predrying temperature	90-100	干燥时间(h) Predrying time(h)	1-2	最低水份含量(%) minimum water content	0.1
料筒温度(°C) Moulding temperature	Front, 200-230 Center, 180-200 Rear 160-180	喷嘴温度(°C) Nozzle temperature	190-200	注射压力(MPa) Injection pressure	70-100
螺杆转速(r/min) Screw speed	40-80	背压(MPa) Back Pressure	0.3-0.7		
熔体温度(°C) Melt temperature	190-200				
模具温度(°C) Mould temperature	20-60				

报告中数据为上海普利特复合材料有限公司产品实测值, 采用注射成型样片得到。如有疑问, 请与公司相关工程师联系。公司地址: 上海青浦工业园区新业路558号, Post Code:201707, Tel:0086-021-69210096, Fax:0086-021-69210400

