



产品说明书

Product information

材料名称 Material	改性PP C3322T-M14F	材料标准 Standard	WSS-M4D550-A11
材料特性 Character	高流动性、极好的刚韧平衡性改性PP. Modified polypropylene with an excellent balance of rigidity, impact and processability.		
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（特别是无缝气囊仪表板）的应用。 Suitable for auto instrument panel (Seamless airbag) and other interior applications.		

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 ³	1.025	ISO 1183	
2	燃烧残余 Filler content	%	18	ISO 3451	
3	熔体流动速率 Melt flow rate	g/10min	9	ISO 1133	230°C×2.16kg
4	拉伸强度 Tensile strength	MPa	17.4	ISO 527	50 mm/min
5	弯曲模量 Flexural modulus	MPa	1540	ISO 178	2mm/min
6	缺口冲击强度 Impact strength- notched	KJ/m ²	58	ISO 179	23°C
7	缺口冲击强度 Impact strength- notched	KJ/m ²	4.1	ISO 179	-40°C
8	缺口冲击强度 Impact strength- notched	KJ/m ²	55	ISO 180	23°C
9	缺口冲击强度 Impact strength- notched	KJ/m ²	6.2	ISO 180	-40°C
10	热变形温度 Heat deflection temp.	°C	51	ISO 75	1.8MPa
11	材料收缩率 Material Shrinkage	%	0.7-0.9	PRET Method	

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, 210-250 Center, 200-240 Rear 180-200	喷嘴温度(°C) Nozzle temperature	210-230	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	230				
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